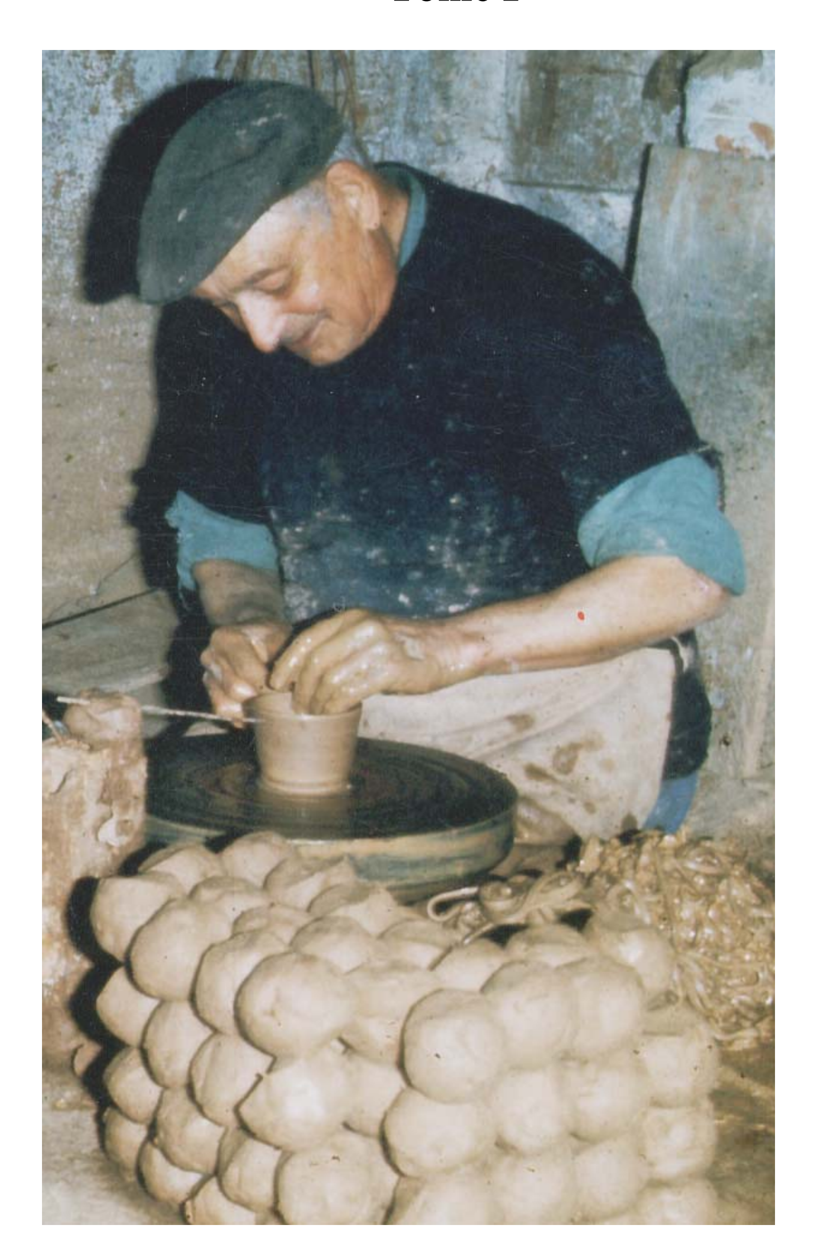
Les poteries et les potiers de Vallauris
1501 _ 1945

Thèse de doctorat en histoire des techniques . EHESS.

Jean Ferdinand PETRUCCI

Tome I



Sous la direction de
Monsieur Tchernia André
Directeur de recherches à L'EHESS, Marseille
Direction scientifique
Monsieur Sander Van Der Loeew
Professeur à l'Université Paris 1
Jury
Monsieur François Sigaut
Directeur de recherches à L'EHESS, Paris
Monsieur Polet Jean
Professeur à l'Université Paris 1

1999.

Le plus difficile pour moi ce fut d'être un indien qui écrit sur sa tribu.....
.......Ce qui fait que j'écris aussi pour ma tribu.

Remerciements.

J'ai beaucoup de monde à remercier, en effet, ce travail doit beaucoup de choses à beaucoup de monde dont certains n'auront pas conscience d'y avoir participé.

En premier lieu je tiens à remercier Monsieur André Tchernia qui, en me faisant confiance, m'a donné les moyen de faire ce travail.

Monsieur Sander Van Der Looew, qui a accepté d'assurer la direction Scientifique de mon travail.

Monsieur Jean Marie Pezes qui en acceptant de diriger mon diplôme de l'école des Hautes Études et mon DEA, m'a permis d'entrer dans le cycle des études supérieures.

Madame Antoinette Hallé, qui me soutenant lors de mon diplôme m'a encouragé à continuer.

Le Centre de Recherches Archéologiques du CNRS de Valbonne-Sophia-Antipolis dans son ensemble pour l'accueil que j'y ait reçu voici plus de vingt ans et les nombreuses amitiés que j'y ait trouvé pendant tout ce temps.

Et plus particulièrement :

Madame Françoise Audouze Directrice du CRA du CNRS.

Monsieur Bruno Helly qui m'a accueilli dans le CRA.

Monsieur Jean-Luc Fiches qui m'a proposé d'être chercheur associé.

Monsieur Franck Braemer qui m'a accueilli dans son unité de recherche.

Madame Barisano-Brun bibliothécaire du CRA, qui ont supporté sans broncher mes demandes de bibliographie.

Tous les membres du CRA, dans son ensemble, pour leur sympathique soutien.

Les Archives Départementales des Alpes Maritimes, dont les membres se sont montrés efficaces et gentils.

Les Archives Municipales de la commune Vallauris qui m'ont ouvert leur portes toutes grandes avec la plus grande gentillesse.

Monsieur Henri Amouric pour sa gentillesse et sa disponibilité.

Tous ceux que j'oublie...... qu'ils ne s'en formalisent pas.

Introduction

Vallauris, la ville où j'ai grandi. La ville, où avant moi, ont vécu mes grands parents maternels, où ma mère est née. La ville où mon père, ma mère, mon frère et moi-même avons travaillé dans la poterie. La ville qui, longtemps, n'a dû sa prospérité qu'à l'agriculture et la poterie culinaire avant de basculer dans "autre chose".

Étudier Vallauris, ses potiers et ses poteries, n'est pas choses aisée. Le site de Vallauris est énorme, le nombre de fabriques et de potiers considérable, les objets produits au cours du temps sont d'une variété et d'une masse déconcertante.

Déjà, tout enfant, quand je traînais dans les ateliers où mon père et ma mère travaillaient, j'ouvrais tout grand mes yeux pour essayer de comprendre ce qu'il s'y passait. J'écoutais aussi étonné du nombre de légendes qui circulaient sur cette profession, légendes qui essayaient, comme toute légende, de combler un vide d'explication.

Plus tard, j'ai essayé de me renseigner pour trouver des réponses aux questions que je me posais. Innocemment je pensais qu'il suffisait d'aller voir les "gens en place supposés détenir des réponses". J'y ai appris qu'il n'y avait pas encore de réponses à mes interrogations. Qu'aucune recherche n'avait eu lieu sur mes interrogations. Ou bien "quelles allait débuter"'. Je restais sur mes interrogations.

C'est pourquoi avec mes faibles moyens je me suis lancé sur cette recherche et je suis arrivé, après bien des années, à répondre à quelques questions...... pas toutes.

A mon tour de répondre aux question et, beaucoup de personnes ne trouveront pas, dans mon travail, la réponse précise qu'ils se posent et là je comprend ceux qui, quelques décades avant, n'ont pas pu me répondre. La boucle est bouclée, je me trouve dans leur inconfortable position.

Aussi je n'ai pas, par ce travail, la prétention de faire croire que plus rien ne pourra être dit sur Vallauris, ses potiers, ses poteries. Au contraire, je ne fais qu'un "état des lieux et des connaissances partant des recherches que j'ai effectuées", à un moment donné : aujourd'hui.

Bien des voies de recherches se révèlent au cours de ce travail et bien d'autres pourront les emprunter pour préciser tel ou tel point.

Pour parler des céramiques de Vallauris, bien qu'elles soient en majorité composées de poteries d'usage quotidien, je n'emploierais pas le terme de "céramiques communes" souvent employé avec un sens péjoratif par certains auteurs qui de ce fait les opposent aux "céramiques nobles" ou aux "céramiques artistiques".

Je préfère le terme Italien de "ceramica d'uso", céramiques d'usage, ce qui est leur fonction première - être utilisées quotidiennement - et les différencie des céramiques décoratives.

J'ai organisé la publication de ce travail de manière linéaire, logique, en partant de la terre, puis de la pâte, jusqu'au commerce qui est le but final de toute fabrication.

J'ai surtout tenté d'organiser l'ordre des chapitres de manière à ce qu'un lecteur puisse comprendre un chapitre au travers des renseignements recueillis dans les chapitres précédents.

Pour parler de Vallauris, il faut aborder ses légendes, la première est "*on y a fît de la poterie de tout temps*". "*Les maisons du tour de la Méditerranée étaient couvertes par les tuiles fabriquées à Vallauris*", "*les amphores et les dolias qui conservaient ou permettaient le transport des marchandises étaient fabriqués à Vallauris*". Aucune des fouilles ayant eu lieu sur le site des Encourdoules n'a jamais révélé pareille chose. Ces assertions sont fausses, pour le moment, aucune preuve archéologique n'a pu démontrer la réalité de ces productions.

Pas plus que cette autre légende "*au moyen-âge on y fit des carrelages noirs*" et "*les moines, forts avisés, s'étant rendus compte du profit que la poterie pouvait rapporter créèrent un impôt sur celles-ci*".

Au moyen âge !, mais qu'est le moyen âge sans notion de date ?. En tout cas au 13ème siècle un affouagement cite Vallauris pour 3 feux, ce qui donne à peu près 15 personnes habitant ce lieu. Comment avec aussi peu d'habitants fabriquer de la poterie ?.

L'imposition édictée par les moines, en dehors que ces auteurs ne citent pas leurs sources, est clairement définie par Léon Chabaud[1] auteur de la première histoire de Vallauris dans le début des années 1940. Il cite honnêtement "*La seigneurie de Vallauris avec haute, moyenne et basse justice, comportait les droits de chasse, de lods, de leyde, de gabelle, ainsi qu'un droit sur les vases de terre à vendre dans le dit lieu de Vallauris.....*" Il "oublie" quand même de citer "*et de verre*". Mais "*A vendre dans le dit lieu*" et non au dehors du lieu, il s'agit tout au plus d'un impôt du genre "octroi" qui fait payer une taxe sur ce qui entre dans le lieu. Ce qui ne préjuge pas d'une fabrication de poterie dans le lieu.

Ensuite chaque auteur d'une histoire de Vallauris reprit à son compte en citant selon sa fantaisie : "*les moines, forts avisés, s'étant rendus compte du profit que la poterie pouvait rapporter créèrent un impôt sur celle-ci*", et autres fariboles.

En fait ce texte ne date pas du 13ème siècle. Il est inclus dans la charte d'habitation de 1506 : *".....En outre....ledit seigneur prieur.....s'est réservé la lesde ou la gabelle de tous les poissons, tant salés que frais, et de tous les vases de terre et de verre, qui seront mis en vente audit terroir de Vallauris, sur la base de ce qui est payé au lieu abbatial de Cannes, pour laquelle on paie d'habitude un demi-gros pour chaque florin....."*

Vases de terre et de verre .... En suivant le raisonnement de certains auteurs on peut penser qu'à Vallauris on fit aussi du verre!! difficile à soutenir.

J'ai axé le début de ma recherche sur la maigre bibliographie existant sur Vallauris en poursuivant par les textes d'archives tant communales que départementales : Cadastres, registres de notaires, recensement, justice, délibérations communales etc.

J'ai ensuite étudié la bibliographie sur le contexte géologique de la région entourant Vallauris et plus précisément sur la géologie du bassin argilier où les potiers de Vallauris ont puisé leur matière première. Ce travail a été grandement facilité par la thèse d'hydrogéologie de Christian Mangan, qui y traite du gisement d'argile que les potiers de Vallauris ont utilisée, et à laquelle j'ai fait de grand emprunts..

L'étude des techniques utilisées à Vallauris m'était déjà familière par ma position de descendant de potier et potier moi-même, mais une étude technique plus poussée me fut utile pour étoffer ces connaissances au travers d'autres publications.

Les quelques films cinématographiques et les photographies que j'avais réalisés pendant le cours des années 1970 me furent d'un grand secours pour étoffer les chapitres portant sur la fabrication, les outils et la cuisson de ces poteries.

Heureusement, car je me suis rendu compte que les collections, sur lesquelles je comptais, n'étaient constituées que pour le plaisir égoïste des collectionneurs et non pour servir de base à une étude.

L'étude, au travers des divers textes d'archives de la longue suite de potiers, maîtres potiers et autres personnes qui ont travaillé dans et autour de la poterie au cours de ces quatre siècles et demi, même si elle est incomplète, nous montre le nombre considérable de gens qui ont oeuvré dans ce secteur d'activité. Il en est de même des nombreuses fabriques qui se sont succédées sur le territoire de la commune.

Il m'a semblé utile, dans un travail de ce genre, de faire une revue des outils utilisés par les potiers, de décrire la manière de les utiliser et le résultat de leur utilisation.

Il en est de même des modes de fabrication, tant des ébauches, que leur finition, qui laissent des traces ou des absences de traces révélatrices. En effet, l'étude de ces traces sert à l'archéologue d'élément de détermination pour l'attribution d'un objet à un lieu ou à une époque.

L'étude des différents modes de décoration, du plus subtil au plus voyant m'a semblé une nécessité. Il est impossible de parler d'un objet sans parler de ce qui le recouvre et l'enjolive. Mais les différents modes de procéder pour la pose et la mise en oeuvre des décors sont utiles à connaître et à analyser.

---

[1] Chabaud (L). Histoire de Vallauris. Imp. Arnéra. de 1941 à 1961.

Les fours, dans lesquels ces produits sont cuits, peuvent être une piste pour comprendre ce qui s'est réellement passé à Vallauris pendant ces quelques quatre siècles et demi. Certains textes, en effet, nous décrivent la forme de ces fours et permettent d'en suivre l'évolution.

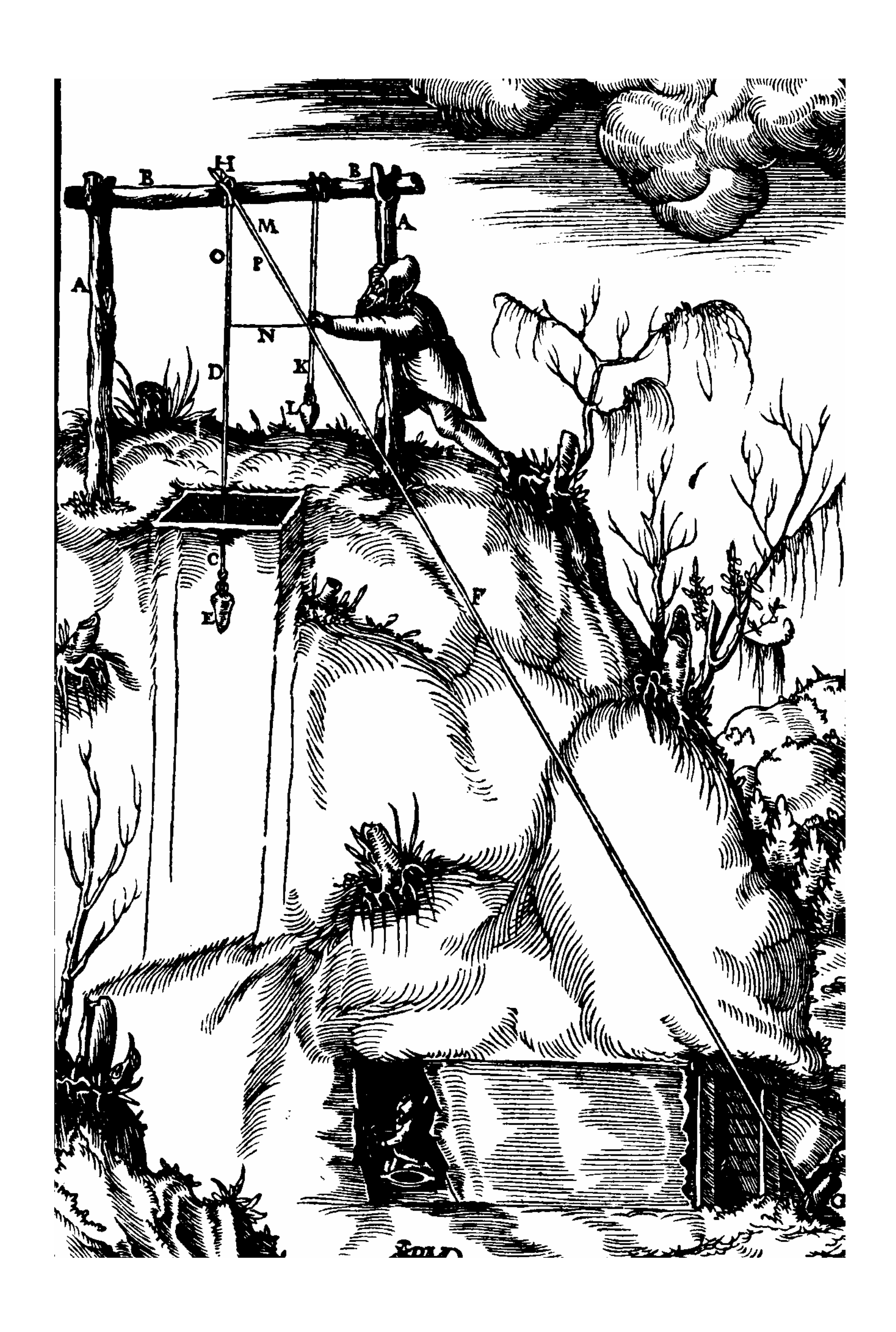
Une revue, des plus exhaustive possible, des objets fabriqués au cours de ce temps est une chose éprouvante, tant le nombre et la variété d'objets est grande à Vallauris.

L'étude du matériel découvert dans diverses fouilles et notamment celles réalisées à Marseille dont celle du port de la quarantaine sur l'île de Pomègues me permit d'étoffer la connaissance sur les objets fabriqués à Vallauris au cours des siècles passés et d'en proposer une chronotypologie.

Je le répète, il est évident que beaucoup de personnes se trouveront frustrées à la lecture de ce travail. En effet il n'est pas sur que tout le monde trouvera une réponse aux questions qu'ils peuvent se poser.

Je n'ai fait, dans un laps de temps pourtant assez long et bien rempli, que ce que j'ai pu faire avec mes faibles moyens. Une recherche plus poussée prendrait des dizaines d'années que je n'ai plus devant moi.

Au début un peu d'argile..........



De la géologie ....
..........à la pâte.

La céramique étant issue d'un matériau géologique (l'argile), il ne me semble pas possible d'étudier un lieu de production sans étudier son ou ses gisements d'argiles.

Dans le cas de Vallauris ce travail a été grandement facilité par plusieurs études géologiques concernant, entre autres, ces argiles.

Et notamment les travaux de :

W. Killian et A. Ghebard, Étude paléontologique et stratigraphique du système jurassique dans les Pré-Alpes-Maritimes, 1902.

M. Cossmann, Sur un gisement de fossiles Bathoniens près de Courmes, 1902.

J. du Rouchet, Étude de la stratigraphie des argiles Bathoniennes de Vallauris et de la base du Bathonien d'une partie des Alpes Maritimes; DES, Grenoble, 1952.

C. Tempier, Les faciès calcaires du Jurassique provençal. Travaux du laboratoire des Sciences de la terre, St Jérôme, Marseille, 1972.

C. Mangan, Géologie et hydrogéologie karstique du bassin de la Brague et ses bordures, Thèse de Doctorat, en Géologie, 1982.

Dans ce chapitre je vais essentiellement me servir de ces travaux en y puisant ce qui concerne les argiles utilisées pour la céramique dans la région de Vallauris.

Et en faire une synthèse accessible à tout le monde concerné par ce problèmes.

Ce chapitre se sépare en six parties principales :

La situation géographique.

La géologie de la région environnante à grands traits.

La géologie propre aux argiles.

L'étude chimique et minéralogique de ces argiles au travers de travaux existants et de l'étude des minéraux lourds effectuée au laboratoire de caractérisation de matériaux du CRA/CNRS de Valbonne Sophia-Antipolis.

L'extraction des argiles.

La préparation de la pâte à partir de ces argiles

SITUATION GÉOGRAPHIQUE

Dans un premier temps situer Vallauris par rapport à sa région proche :

La commune de Vallauris est limitée au sud par la mer Méditerranée, à l'est par la commune d'Antibes, au nord par la commune de Valbonne, du Nord-Ouest au sud-ouest par les commune de Mougins, Le Cannet et Cannes.

Coordonnées :

Longitude Est : 7° 25', G.M.T.

Latitude Nord : 43° 34'

Altitude (Église) : 106,50 m

Superficie : 1303 hectares.

Le village est situé à 2 kilomètres de la mer.

Il est séparé de Cannes par le Col de St Antoine par une distance de 4 kilomètres.

Il est à une distance de 7 Kilomètres d'Antibes.

De 18 kilomètres de Grasse.

De 29 kilomètres de Nice.

La route qui relie Vallauris au reste de la région est la route Nationale 7, Anciennement route Nationale 97, Ancienne route royale de Toulon à Nice. Elle passe à Vallauris, au bord de mer, sur le territoire de Golfe-Juan.

De Vallauris partent divers chemins reliant cette localité au monde immédiatement environnant :

Un chemin la reliant à Biot, ce chemin se branche au niveau du quartier des moulins sur la route d'Antibes à Grasse.

Un chemin la reliant au Golfe-Juan et à la mer, débouché pour l'exportation d'une partie de ses produits embarqués sur la plage du Golfe-Juan. Ce chemin relie aussi Vallauris à Antibes, autre lieu d'embarquement pour ses produits.

Un chemin la reliant à Cannes au travers de laquelle Vallauris exporte ses produits, car Cannes est aussi un lieu d'embarquement des produits au travers des "patrons" de bateaux.

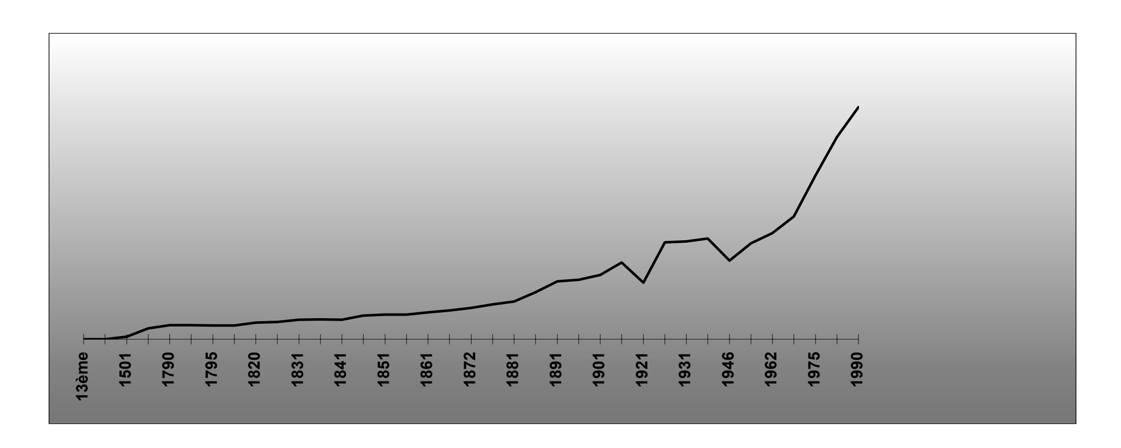
Un chemin la reliant à Mougins puis à Grasse.

Un chemin la reliant au Cannet.

Tous ces chemins restent muletiers très tard. puisqu'il faut attendre la moitié du 19ème siècle pour que certains deviennent charretiers.

Le chargement des produits au Golfe-Juan se fera très longtemps sur la plage.

Il faudra attendre le dernier quart du 19ème siècle pour qu'un débarcadère en bois soit construit au Golfe-Juan.



Population de Vallauris à partir du 13ème siècle jusqu'à 1990.

Cette courbe nous montre l'accroissement de population de Vallauris au cours des temps. Les premiers renseignements qui nous parviennent sont un affouagement du 13ème siècle qui classe Vallauris pour 3 feux (env. 15 personnes). Au 15ème siècle Vallauris est déclaré vide et inhabité.

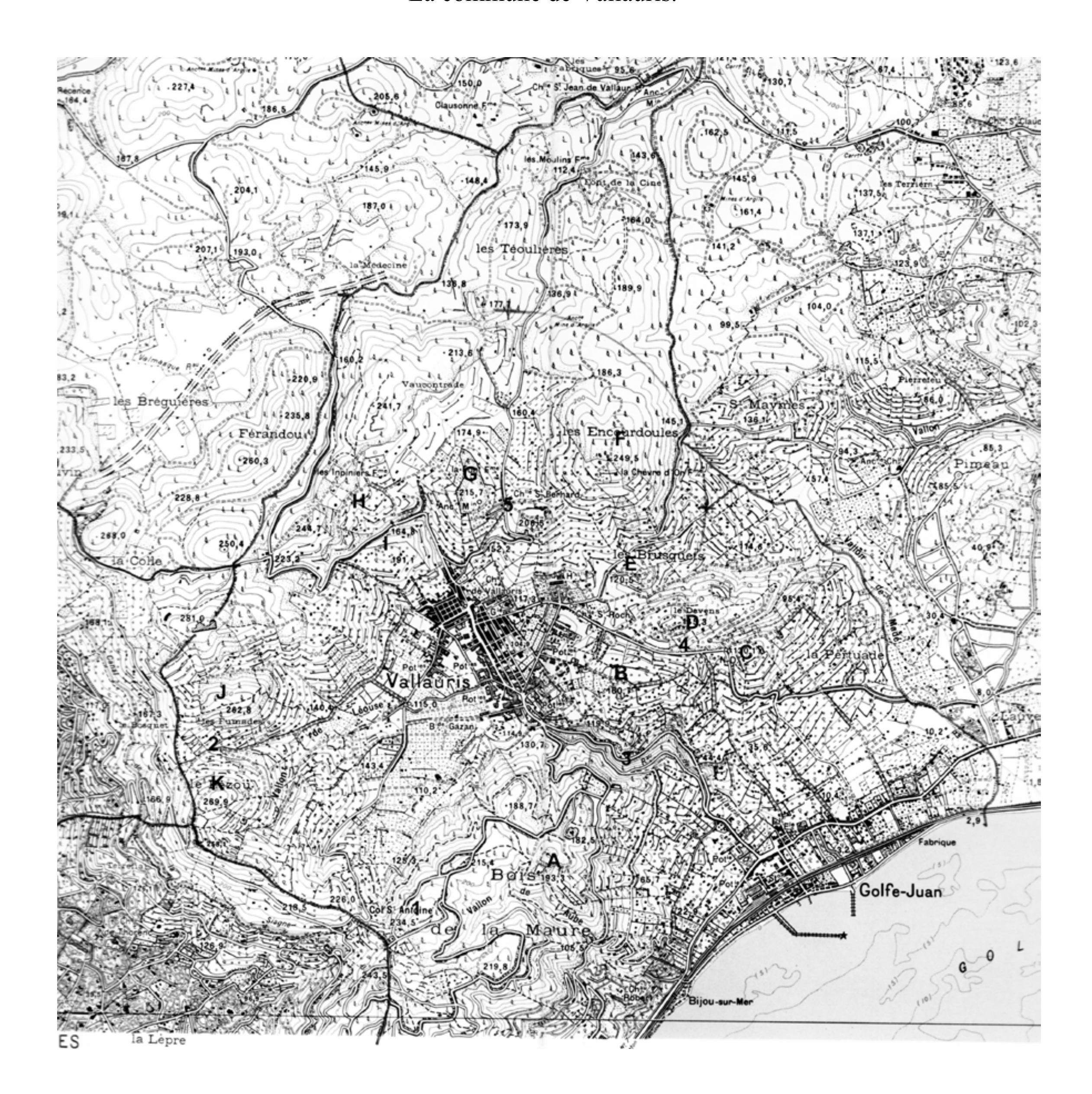
Le repeuplement de 1501 amène 70 familles (env. 280 personnes).

Quelques événements marquent cette courbe :

Un léger affaissement aux environs de 1840 sans doute dû aux épidémie de choléra qui marquent cette époque. Les événements des années 1870 fléchissent légèrement cette courbe en 1881. La dépression des années 1910-1920 est nettement creusée, la population accuse un affaissement nettement marqué. La courbe reprend la même allure dès les années 1926 mais marque un plateau en léger accroissement.

La guerre 1939-1945 crée une chute brusque et Vallauris entre dans une autre courbe de croissance qui ne rejoindra plus jamais la courbe précédente. La fin de l'industrie potière et le passage à "autre chose" en sont la cause.

La commune de Vallauris.[3]



Le village est situé au fond d'une cuvette ne présentant qu'une sortie vers la mer, le vallon de l'Issourdadou, nommé sur les cartes Vallon de Vallauris. Il est entouré de collines plus ou moins hautes.

Partant du Sud et tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre :

A - La colline de la Maure, formée de gneiss, qui culmine à 193 mètres.

B - La colline des Mauruches qui comporte encore des gneiss et des micaschistes et qui culmine à 160 mètres.

C - La colline des Pertuades qui culmine à 130 mètres.

D - La colline du Devens qui culmine à 145 mètres.

E - La colline des Brusquets qui culmine à 120 mètres.

F - Le sommet du plateau des Encourdoules qui culmine à 206 mètres.

G - La colline du Moulin à vent qui culmine à 215 mètres.

H - La croupe des Impiniers qui s'étage de 164 à 244 mètres.

I - La colline de Subreville qui domine l'ancien village culmine à 191 mètres.

---

[3] IGN : Carte Cannes - Grasse au 1/50000ème, levés de 1932.

J - La colline des Fumades qui culmine à 262 mètres.

K- La colline du Pèzou qui culmine à 269 mètres et s'étage jusqu'au col de St - Antoine où elle rejoint la Maure.

Le fond de la cuvette s'étage de 104 à 117 mètres.

On sort de cette cuvette par différents cols :

1 - Le col de St Antoine où passait l'ancien chemin de Vallauris à Cannes.

2 - Le col des Fumades par où passait l'ancien chemin de Vallauris au Cannet.

3 - Le vallon de Vallauris qui permit, seulement à partir de la fin 19ème siècle l'accès rapide à la mer.

4 - Le col qui passe par les Pertuades par où passait l'ancien chemin qui donnait accès à la mer par Antibes.

5 - Le col de St Bernard par où passait l'ancien chemin qui donnait accès aux terriers, permettait de rejoindre la route d'Antibes à Grasse et l'accès à Biot.

Actuellement la commune est presque entièrement urbanisée, les cultures se raréfient d'année en année.

Les forêts de bois de pin qui étaient utilisés pour la cuisson des céramiques n'existent presque plus, seuls les quartiers des Impiniers, des Encourdoules, des Téoulières et en moindre partie le bois de la Maure gardent une couverture forestière qui s'amenuise petit à petit devant le saupoudrage de maisons individuelles

Les cultures de jasmins ont disparu, les orangers se raréfient et il y a bien longtemps que les cultures de céréales d'oliviers ou de vignes ont disparu de la commune.

Sur le plan des vestiges historiques, la commune de Vallauris possède sur son sol deux anciens oppidums, l'un est situé aux Encourdoules, l'autre sur la colline du Pézou.

L'oppidum des Encourdoules domine la rade du Golfe-Juan et la cuvette où se trouve le village de Vallauris actuel. Cet oppidum est encore actif à l'époque romaine et peut-être jusqu'au haut moyen-âge.

On y a trouvé, tout près, des vestiges qui datent les uns de l'époque néolithique (fouilles Cl. Rucker aux Encourdoules) les autres de l'âge du fer (aven des armes ou aven Bernard, au Nord des Encourdoules .

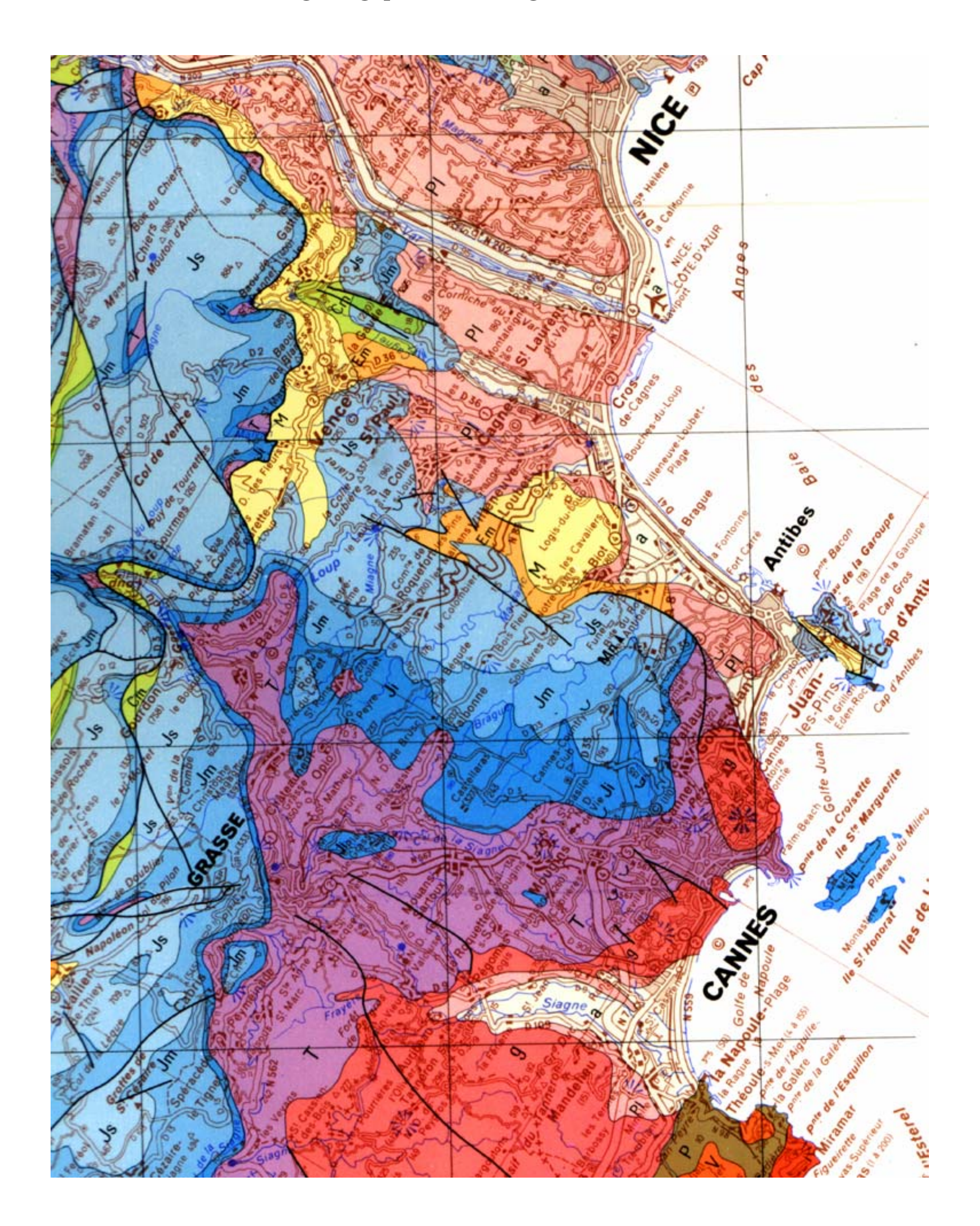
L'oppidum du Pézou se situe sur une éminence à la limite de la commune du Cannet, il domine, lui, la rade de Cannes.

Au vu des dernières recherches (fouilles du Dr. M. Sechter) son occupation semble débuter vers le troisième siècle avant le Christ et se terminer au troisième siècle après notre ère.

Mis à part une sépulture signalée par Goby en 1932 au sud du village la cuvette de Vallauris n'a montré jusqu'à présent aucune trace d'occupation, sans doute était-elle trop marécageuse pour que l'on tente sa colonisation.

LE CONTEXTE GEOLOGIQUE LOCAL A GRANDS TRAITS.

Carte géologique des traits généraux.[4]



Les gneiss du Tanneron dessinent un arc de cercle passant par Cannes. Ils dépassent la vallée de la Siagne où ils sont masqués par les alluvions quaternaires. Ils réapparaissent sur la rive droite de la Siagne où ils sont à nouveau masqués par le niveau Triasique, pour réapparaître au Sud du village de Vallauris formant un massif ovale qui va du bord de la mer au sud de la cuvette au Nord-Ouest de laquelle est situé le village.

Le niveau Triasique qui limite, au sud, les niveaux Jurassiques, de direction générale Est-Ouest, s'incurve à partir de Grasse pour prendre la direction de la mer, qu'il touche vers la pointe de la Croisette à Cannes, il contourne le massif gneissique de la Maure, occupe tout le fond de la

---

4 BRGM : Paysages géologiques de Marseille à menton, carte géologique au 1/200000ème. 1980.

cuvette de Vallauris, seulement masqué par les alluvions quaternaires, et rejoint à nouveau la mer au Golfe-Juan.

Ce niveau Triasique est, à son sommet, argileux, le niveau acquifère par excellence, c'est grâce à ce fait que la cuvette de Vallauris est abondamment pourvue de sources et de vallons qui se rejoignent en un seul ruisseau (Issourdadou) qui rejoint la mer au Golfe-Juan.

Le niveau du Jurassique inférieur couronne le Trias au nord du village. Il forme une étroite bande orientée sud-ouest Nord-Ouest. C'est à la base du niveau Bathonien que se trouvent les argiles utilisées pour les fabrications culinaires de Vallauris.

Le niveau du Jurassique moyen forme une bande également étroite, située à l'est du niveau Jurassique inférieur, il s'oriente dans la même direction que le niveau précédent.

Le niveau jurassique supérieur s'oriente dans le même direction à l'Est des deux niveaux précédents.

La bordure Est de tout ce système est constituée par une bande d'âge Eocène marin dans lequel on rencontre des sables siliceux qui ont été, et sont encore exploités, aussi bien pour la verrerie que pour la fabrication des glaçures céramiques.

Cette bande est prolongée vers la mer par une bande d'âge Pliocène. Ce niveau contient des argiles que Biot a utilisées pour la fabrication de ses jarres, cuviers et poteries non culinaires.

A l'Est de cette bande Pliocène-Eocène un conglomérat de sables et de blocs d'andésite d'origine volcanique et d'âge miocène porte, par son côté Sud, le village de Biot. Ces conglomérats ont été employés par les gens de Biot pour la fabrication de fours à pain et aussi pour la fabrication de leur fours à céramique.

Au sud du village de Biot un remplissage d'alluvions quaternaires représente un ancien golfe d'âge pliocène.

Le niveau Pliocène reprend à l'est de cet ensemble d'où il s'étend jusqu'à Nice.

Les argiles qu'il contient, par poches plus ou moins grandes, ont été exploitées par les potiers de Biot, dans le parc de Vaugrenier à la frontière de Biot et Villeneuve-Loubet. Elles ont été également exploitées par les briquetiers de Cagnes-sur-Mer, la Gaude et la Colle-sur-Loup.

Dans le niveau du Jurassique supérieur sur le territoire de la Colle-sur-Loup au lieu dit "Le Vallon rouge" et sur le territoire de la commune de Roquefort les Pins, des remplissages de sables d'âge Eocène encroûtés d'argiles orangées ont été exploités, les sables pour la construction, les argiles ont été utilisées par les potiers de Vallauris comme engobe dans le seconde moitié du 18ème siècle.

Dans le niveau du Jurassique supérieur des poches riches en manganèse sont situées à l'Ouest de Biot, elles ont été exploitées pour être utilisées comme colorant céramique.

Les argiles.

Les argiles Bathoniennes n'affleurent jamais naturellement en raison de leur faible épaisseur et de leur mauvaises caractéristiques mécaniques. En surface elles sont masquées par une couverture altérée d'argile plastique café au lait et supportent une végétation très dense, souvent impénétrable. Les successions lithologiques élargies sont, en outre, fréquemment découpées par de nombreuses petites failles et leur continuité est difficile à rétablir à partir d'affleurements toujours disséminés et de qualité médiocre. Enfin le tracé à vue n'est que très rarement possible à cause de la densité de la végétation et de la faiblesse du relief. Seules les zones anciennement exploitées, par les nombreuses traces de prélèvements qui les défigurent (puits, carrières, étangs résiduels), constituent aujourd'hui des jalons intéressants et permettent de retracer partiellement la surface couverte par les anciennes exploitations

Les traces d'anciennes exploitations.

Les points de prélèvement, parfois relativement épars, sont le plus souvent très concentrés et assez désordonnés. Certaines zones sont littéralement truffées de carrières et de puits qui leur confèrent un aspect lunaire, encore accentué par les fréquents désordres induits (effondrements, affaissements) et les multiples tas de stériles accumulés ça et là.



Au parc de la Valmasque.[69]

Sur cette autre photo on remarque que l'exploitation a débuté à ciel ouvert pour se poursuivre, en suivant le filon d'argile, sous la roche surplombante en petites galeries.

Tout le coté de la colline est truffé d'exploitations de ce type.

[69] Photo de l'auteur.



La recherche d'argile s'est effectuée en galeries descendantes sous la roche.[70]



Au quartier du Carton (Mougins).[71]
Ces vallonnements ne sont pas naturels ils résultent de l'exploitation intensive de l'argile.

70 Photo de l'auteur .
71 Photo de l'auteur .



Là aussi, les exploitations se font aussi bien à ciel ouvert qu'en galeries descendantes, mais aussi par puits à travers la couche rocheuse. Ces puits sont aujourd'hui rebouchés pour le danger qu'ils représentaient pour les promeneurs du parc.

Encore le quartier du Carton de Mougins.[72]

Ces argiles peuvent même remblayer de véritables cavités souterraines : aven de lapiez et galeries situés dans la couche géologique immédiatement inférieure (Bajocien).

Exemple d'exploitation d'argile.

L'exploitation des argiles pouvait être réalisée au moyen de puits creusés au travers de la couche rocheuse du bathonien lorsque l'argile était située en profondeur, comme au quartier des Croûtons (Antibes) ou l'argile à la faveur d'une colline a été exploitée par trois puits carrés taillés dans la roche (P). Mais aussi par plusieurs carrières à flanc de colline où l'argile affleure sous le manteau d'éboulements.



Ici les puits sont taillés dans la roche vive, mais relativement tendre. Les parois du puits, assez solides, ne nécessitaient aucun étayage par boiserie.

Actuellement seul un des trois puits est encore visible, bien que bouché de déblais. Les deux autres ont été comblés pour permettre la construction de bâtiments pour la zone industrielle toute proche. Leur profondeur, lorsqu'ils ils étaient encore visibles et débouchés, pouvait être estimée à 20 mètres.

72 Photo de l'auteur .

De ces puits partaient des galeries pour exploiter au maximum le filon d'argile. Les galeries, qui en partaient, ne sont pas comblées à la suite de l'extraction d'argile. D'autres galeries partant des carrières voisines ont, elles aussi, affaibli la couche rocheuse surplombante par le coté. La colline a subi un véritable tassement qui la sépare en deux, formant de véritables failles.



Au premier plan, on remarque la faille, masquée par la végétation. A droite on la voit pénétrer dans la colline avec une largeur de plusieurs dizaines de centimètres. Au fond et à droite on remarque un décrochement la colline, à cet endroit, a baissé d'une soixantaine de centimètres.

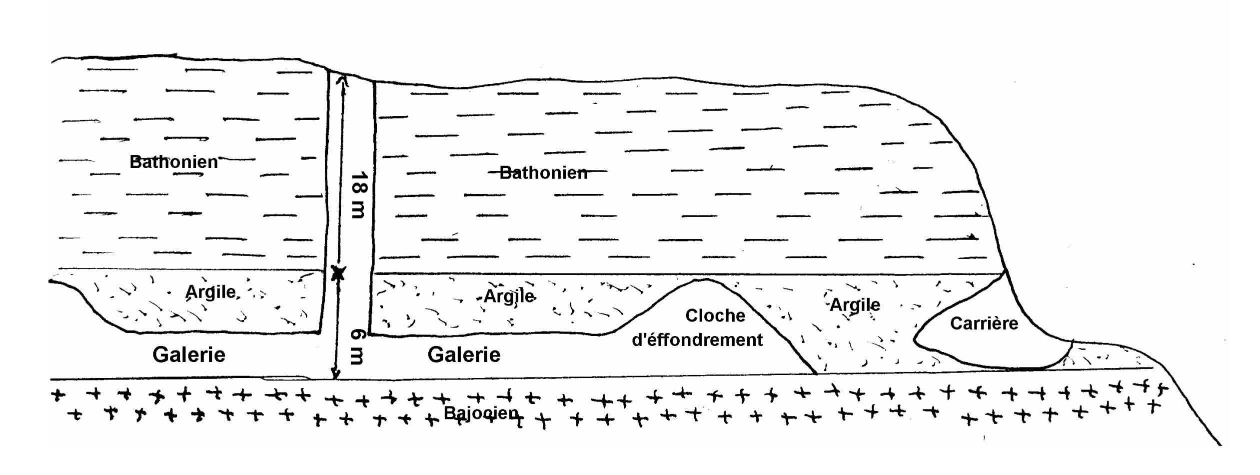


Le puits d'une profondeur de 24 mètres traverse sur 18 mètres les calcaires bathoniens pour atteindre la couche d'argile. A sa base des galeries partent dans tous les sens pour exploiter l'argile.

Ces galerie sont boisées de troncs de pin comme des galeries de mine pour contenir le terrain sus-jacent. Lorsqu'une galerie est arrivée à son terme les arracheurs de terre la déboisent en partie récupérant ainsi les bois pour une autre utilisation.

Quelque temps après, l'argile du sommet de la galerie s'effondre et peut être, au prix de grands dangers, récupérée, créant des cloches d'effondrement.

Les carrières qui entourent la colline procèdent différemment. Lorsque les arracheurs de terre ont repéré l'argile ils commencent à l'exploiter à flanc de colline, puis ils pénètrent sous la couche rocheuse en courtes galeries. Ce procédé est plus dangereux que celui en puits



puisque les carrières sont plus larges et, souvent, non boisées.

Les photographies aériennes.

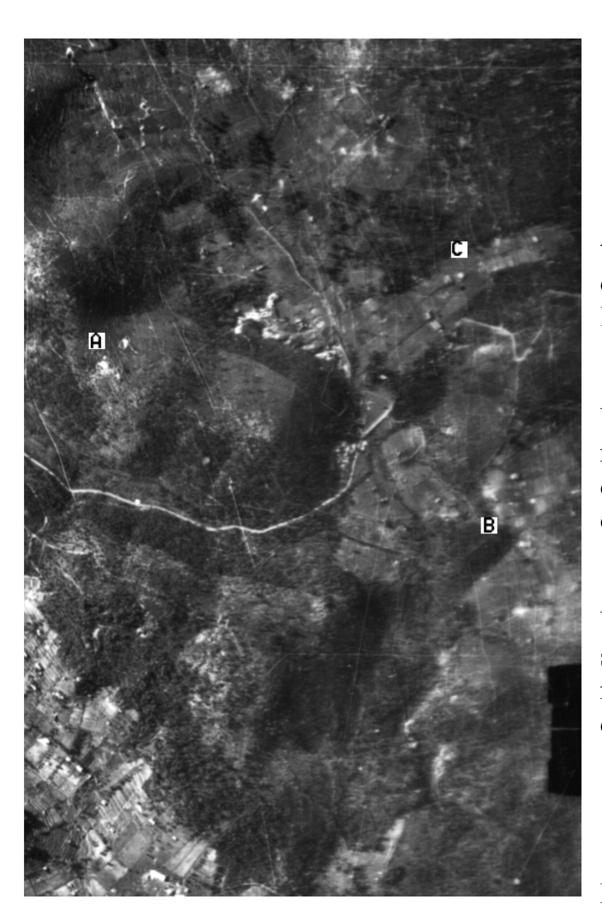
Les photographies aériennes, bien que récentes, nous apportent des informations sur la dernière période d'exploitation des gisement d'argile.

La mission de 1946, première mission de photographie aérienne sur la région nous montre notamment les exploitation de la région des terriers d'Antibes.

Sur cette photo on remarque, en bas à droite le village de Vallauris, en haut à droite les terriers d'Antibes constitués de deux séries de trois puits. On remarque l'énormité de l'exploitation.



rriers d'Antibes en 1946.



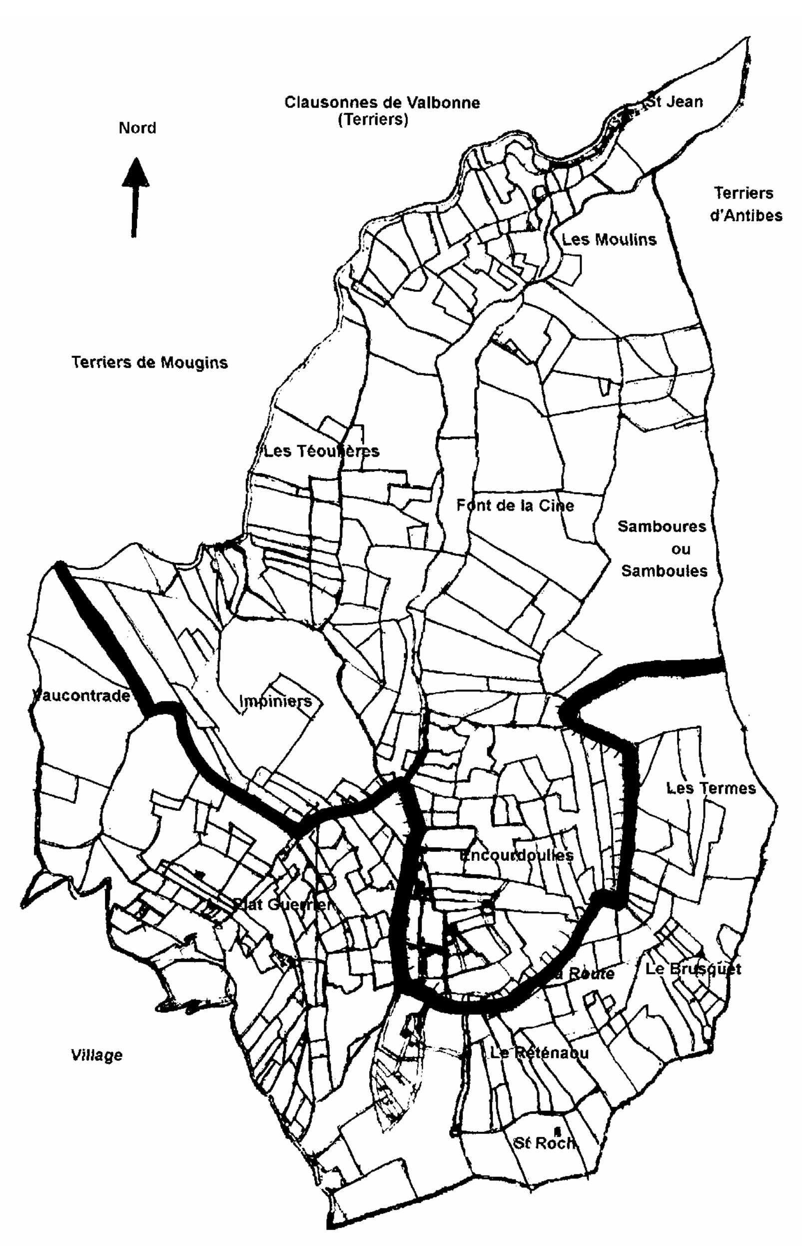
Sur cette autre photo on voit en "A" : les terriers de Mougins au quartier du Carton, bien que de taille respectable, ils n'arrivent pas à atteindre l'énormité des terriers d'Antibes.

En "C" des terriers sur le territoire de Valbonne dans l'actuel parc de la Valmasque, on remarque que ceux-ci sont très petits. En effet il s'agit de carrières exploitant des argiles de surface avec de courtes galeries.

En "B" des terriers sur le territoire de Valbonne au quartier des Clausonnes, là aussi ce ne sont pas des exploitations très grosses elles n'exploitent que des argiles de surface avec des puits de faible profondeur

Les terriers de Mougins et de Valbonne en 1946.

Les quartiers de Vallauris où l'on trouve de l'argile[36]



La zone argilifère est située au nord du trait gras. Il est évident que dans ces quartiers n'ont été exploités que les lieux où l'argile affleure permettant une exploitation en carrière ou en courtes galeries à flanc de coteau.

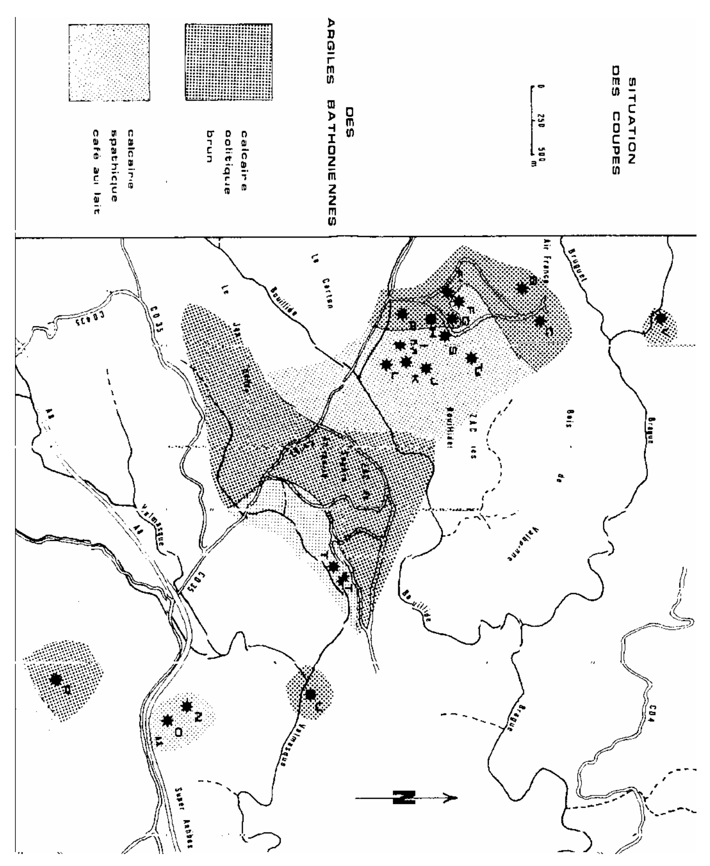
[36] Fond de carte : assemblage de plan cadastraux de 1818 par l'auteur.

Les argiles au travers de la thèse de géologie de C. Mangan.

Christian Mangan, pour les besoins de sa thèse de géologie, a étudié toute une portion du territoire de Valbonne, Mougins et Antibes. Il n'a pas étudié les anciennes carrières qui se trouvaient sur le territoire de la commune de Vallauris, celles-ci étant abandonnées depuis trop longtemps et recouvertes par les constructions ou les cultures depuis près de deux siècles. Nous n'avons donc au sujet des carrières de Vallauris que ce que nous apportent les quelques textes d'archives qui s'y rapportent.

Christian Mangan a pu effectuer tout une série de sondages ou profiter des travaux qui ont eu lieu dans la zone de Sophia Antipolis et nous fournir des renseignements précieux sur ces argiles, leur constitution et la manière dont elles se présentent.

Carte d'implantation de ces sondages. Je n'étudierai pas, dans le cadre de ce travail chaque coupe en détail.



Situation des coupes.

L'objectif prioritaire de l'étude de Christian Mangan a porté vers une cartographie précise des affleurements argileux.

Il a aussi effectué des analyses lithologiques détaillées sur la base de relevés de talus de fouilles et de terrassements, ainsi que d'observations d'affleurements anciens, encore plus ou moins frais aujourd'hui (talus routiers, carrières et puits d'extraction, sondages, puits à la pelle, géophysique électrique).

Il s'est servi aussi des relevés transmis par J. du Rouchet (1952) et C. Tempier (1972), mais ceux-ci restent peu exploitables en raison de leur aspect par trop fragmentaire et imprécis.

Il a ainsi obtenu 24 coupes plus ou moins complètes qui permettent de tenter des corrélations lithologiques.

En ce qui concerne l'examen de l'extension horizontale et des variations latérales de faciès, il s'appuie sur les travaux antérieurs de J. du Rouchet (1952), C. Tempier (1972) et H. Spini (1978).

Il nous fournit donc, dans le cadre d'une étude des poteries de Vallauris, une mine de renseignements irremplaçable sur les argiles qui sont à la base de ces fabrications.

Les argiles Bathoniennes.

La série argileuse Bathonienne repose sur des formations carbonatées rapportées au Bajocien.

Bien que le contact avec les argiles Bathoniennes paraisse souvent concordant dans le détail, la surface du calcaire montre en fait généralement un aspect usé et modelé en arrondis. Cette surface constitue fréquemment des cuvettes dont les pentes de parois sont dirigées dans un sens quelconque, absolument indépendant du pendage et de la topographie de l'affleurement.

Ces dépressions, généralement réduites et d'extension limitée (Air France, Sud-Est de Sophia-Antipolis, ferme des Croûtons), atteignent parfois des dimensions importantes, telle une cuvette d'une douzaine de mètres de diamètre pour plusieurs mètres de profondeur mise en évidence dans la partie Sud-Est du site Thompson CSF (ZAC les Bouillides, Valbonne) ou une dépression semblable mais linéaire observée sur la ZAC des Semboules Antibes.

Faciès des argiles.

La caractéristique la plus frappante des argiles Bathoniennes est la grande variété de leurs teintes qui se superposent en bandes diversement colorées, généralement disposées à l'horizontale ou peu s'en faut. Les lits successifs sont très souvent continus quoique variables en épaisseur mais de nombreux horizons lenticulaires y alternent également suivant la "stratification". Cette formation argileuse se charge fréquemment en sables dans sa partie basale et présente de multiples passées de gypse et de lignite; il s'y intercale parfois des petits bancs calcaires.

Les nombreuses observations effectuées à ce jour permettent d'en présenter une série type, constituée de trois niveaux principaux.

Le niveau inférieur A,
Le niveau médian B,
Le niveau supérieur C.

Le niveau inférieur A.

Il se subdivise en deux horizons distincts : L'horizon A1, basal, représenté par une argile ou une marne sableuse, généralement compacte. La fraction sableuse est parfois suffisamment importante pour lui conférer un aspect terreux et pulvérulent. Cet horizon est toujours très férruginisé; il montre une teinte générale évoluant du jaune au brun-chocolat, en passant par le rouille et l'ocre rouge et renferme souvent de petites croûtes ferrugineuses de quelques millimètres à quelques centimètres d'épaisseur. Il s'y intercale des passées ligniteuses, des débris végétaux incarbonisés et du gypse diffus ou fibreux et on y rencontre parfois des débris anguleux de calcaire brun arrachés au substrat Bajocien. Sa puissance évolue entre 0,20 m et 0,60 m; elle peut pourtant atteindre ou dépasser le mètre. L'horizon A2, sommital, correspond à une argile grise parfois feuilletée, de 1,50 m à 3,50 m de puissance. La teinte de l'ensemble va du gris-clair au gris-noir, avec des intercalations jaunes ou brunes et de rares passées blanches pulvérulentes.

Cet horizon contient parfois du gypse et renferme toujours du lignite disséminé dans la masse en minces lits ou lentilles éparses. Le lignite peut être très abondant et conférer à l'argile une couleur noire; il peut également s'individualiser en couches de plusieurs dizaines de centimètres d'épaisseur.

Le niveau médian B.

Il s'agit d'une argile rouge, homogène, parfois entremêlée d'argile gris-clair à beige-jaune sur les bordures. Ce niveau parait constant et rarement interrompu, sa puissance varie entre 0,40 m et 2,40 m, avec une valeur moyenne de 0,50 m à 1,10 m. Enfin ce niveau montre souvent à sa base, de l'argile gris-noir, très riche en lignite et en nids pyriteux (coupe N).

Le niveau supérieur C.

Au-dessus de l'argile rouge, la série se termine par une argile gris-clair à beige-jaune pouvant renfermer des traces ligniteuses et plus rarement du gypse. On y trouve parfois de l'argile blanche au sommet.

Épaisseur et extension des argiles.

Il faut souligner la difficulté à suivre les affleurements, peu marqués dans la morphologie et intensément découpés par la tectonique, d'autre part, d'une confusion avec les niveaux argileux interstratifiés plus haut dans la série.

Sur les plateaux carbonatés dominant la dépression triasique le contact Bajocien-Bathonien est toujours jalonné par cette formation argileuse, depuis Roquefort les Pins jusqu'à Antibes (Planche Argile Bathonienne). L'affleurement se suit tout le long et les fréquentes interruptions sont liées à des décalages tectoniques généralement verticaux.

Vers le Nord et l'Ouest, l'affleurement n'a pas été vérifié au-delà de l'interfluve entre les vallons du Sinodon et du Curnier où les argiles bordent un petit graben à remplissage Bathonien.

Deux coupes levées par J. du Rouchet (1952) et C. Tempier (1972) indiquent par contre leur présence à Pont du loup et au lieu-dit Les Valettes, entre Bar-sur-Loup et La-Colle-sur-Loup. J. du Rouchet (1952) les signale également entre Bramafan et Courmes. Il s'agit vraisemblablement de la limite septentrionale d'extension de ces argiles à lignite et gypse où leur puissance est d'ailleurs extrêmement réduite (0,30 à 0,60 m).

Physico-chimie des argiles

Nature des argiles

Les minéraux argileux

J. du Rouchet (1952) donne les résultats qualitatifs de l'analyse diffractométrique et thermogravimétrique de deux échantillons (1 et 2) prélevés dans d'anciennes carrières des fabriques (Les Clausonnes de Valbonne); il s'agit d'une argile blanc-rouge, vraisemblablement attribuable au contact entre les niveaux B et C et d'une argile gris-clair à rapporter au niveau A2 ou C (?). C. Tempier fournit en 1972 la composition qualitative d'un échantillon (3) d'argilite grise à débris végétaux incarbonisés, surmontant directement la surface rubéfiée du Bajocien (Niveau A1) et provenant d'anciennes exploitations de la partie sud-ouest de la ZAC de Sophia-Antipolis (Valbonne).

Pour obtenir des données qualitatives et semi-quantitatives sur les divers niveaux de la serie-type, C. Mangan fait analyser, en 1981, à la faculté des sciences de Marseille, 4 échantillons provenant du site Thompson CSF (ZAC des Bouillides, Valbonne) :

Échantillon N° 4 : Argile gris-noir, ligniteuse, niveau A2, coupe G.
Échantillon N° 5 : Argile compacte rouge, niveau B, coupe G.
Échantillon N° 6 : Argile Gris-clair, niveau C, coupe F.
Échantillon N° 7 : Argile compacte grise à lignite et pyrite, niveau A2 ou C, coupe F.

Les résultats de ces diverses analyses sont synthétisés dans les tableau suivant :

AUTEUR	ANALYSE	OPERATEUR	ECHANTILLON	KAOLINITE	ILLITE	MONTMORILLONITE	CHLORITE	INTERSTRATIFIES 10-14	INTERSTRATIFIES 14-14
J. du ROUCHET (1952)	Diffractométrie des R.X. et thermogravimétrie	Laboratoire de Rayons X Faculté des Sciences de Grenoble	N°1 argile blanc-rouge [B-C]	constituant essentiel					
			N°2 argile gris clair [A2 ou C]	constituant essentiel	constituant secondaire				
C. TEMPIER (1972)	Diffractométrie des R.X.	H. CHAMLEY Laboratoire de Géologie marine — Faculté des Sciences de Marseille-Luminy	N°3 argilite grise à charbon [A1]			constituant	constituant		constituan
C. MANGAN (1982)	Diffractométrie des R.X.	C. FROGET Laboratoire de Sédimentologie marine Faculté des Sciences de Marseille-Luminy	N°4 argile gris-noir ligniteuse [A2]	65%	5%	5%		25%	
			N°5 argile rouge [B]	75%	5%	5%		15%	
			N°6 argile gris clair [C]	65%	20%	5%		10%	
			N°7 argile grise à lignite [A2 ou C]	65%	10%	15%		10%	

Tableau des constituants argileux.

Ces résultats montrent la grande homogénéité de la minéralogie des argiles de cette formation dont la kaolinite constitue la fraction la plus importante (65 à 80%), le reste étant représenté par de l'illite, de la monmorillonite et des interstratifiés illite-monmorillonite.

Seul l'échantillon N° 3 présente une constitution totalement différente, avec de la chlorite, de la monmorillonite et des interstratifiés de dégradation de ces deux minéraux. Ce résultat tendrait à particulariser la base de la série (Niveau A1). Ce point nécessiterait d'être vérifié et approfondi.

Les autres constituants.

Les argiles Bathoniennes renferment de très petits grains de quartz en éclats, surtout à la base (J. du Rouchet, 1952 et C. Tempier, 1972) où existent en outre des débris de calcaire Bajocien et de nombreux globules ferrugineux.

La présence de petits lits de limonite est fréquente dans les argiles grises où apparaissent également quelques efflorescences de soufre et des nids pyriteux partiellement responsables des teintes gris-noir.

Mais les constituants les plus communs sont incontestablement le lignite et le gypse, présents dans tous les niveaux, hormis le niveau B.

Le lignite existe dans les argiles grises et jaunes, dans les argiles sableuses de base et dans les bancs calcaires. Il se présente sous forme de petits débris épars dans la masse ou en lentilles de quelques millimètres à quelques centimètres d'épaisseur, dispersée ou relayées en "lits" continus.

Il est très abondant dans les couches d'argile noire et s'individualise fréquemment en horizon de 10 à 30 centimètres d'épaisseur dans le niveau A2 (coupes B, C, G, J, K, N).

Une lentille d'une puissance de 1,50 mètre a même été observée dans la fouille du CERAM à Sophia-Antipolis (Valbonne).

Le gypse est abondant dans certains horizons mais n'a jamais été rencontré dans les argiles rouges (Niveau B). Il forme des amas finement grenus et parfois des lits fibreux dans le niveau A1, mais c'est sous l'aspect de cristaux isolés ou associés qu'il se présente le plus couramment.

Les cristaux sont jaunâtres ou grisâtres, parfois blancs; on y observe fréquemment de petites inclusions noires.

Les plus représentés sont les cristaux tabulaires ou prismatiques, au faciès diversifié suivant la croissance relative des faces aux dimensions variables.

Les cristaux les plus petits (1 à 5 cm) sont souvent bien conservés et parfois très limpides et d'une grande transparence. Ils peuvent atteindre 10 ou 15 cm de long, peut être plus, mais leur surface est alors généralement dégradée par de nombreuses entailles de corrosion.

Les macles sont fréquentes ainsi que les regroupements en rosettes.

On trouve assez souvent dans ces argiles des cristaux lenticulaires caractérisées par une curvature prononcée des faces et des arêtes; ces cristaux sont isolés ou groupés en rosettes ou en association superposées.

Enfin ces cristaux présentent plus rarement un faciès baciculaire ou aciculaire; il s'agit alors de longues baguettes aplaties, transparentes ou translucides.

Chimie des argiles

Pour l'instant je ne dispose que de peu d'éléments sur la constitution chimique de ces argiles mais, Monsieur A. Cornille dans un article non daté, mais que l'on peut raisonnablement supposer des années 30, publie une étude sur les argiles de Vallauris dans laquelle il propose une analyse de celles-ci :

Eau hygrométrique :	0,54
Perte au feu :	11,05
Soluble à l'acide chlorhydrique :	
Fe^2O^3 :	9,01
Al^2O + TiO^2 (non dosé)	5,27
CaO	1,22
MgO	trace
Alcalis	trace
Insoluble à l'acide chlorhydrique, et soluble à l'acide sulfurique :	
Fe^2O^3 :	1,71
TiO^2 :	1,29
Al^2O^3 :	17,26
CaO :	trace
MgO :	trace
Alcalis :	trace
Insoluble à l'acide sulfurique :	
SiO^2 :	53,14
	100,49
Dont par attaque à l'acide fluorhydrique :	
Fe^2O^3 :	0,30
TiO^2 :	0,48
Al^2O^3 :	2,03
CaO :	trace
MgO :	trace
Alcalis :	trace
SiO^2 (par différence) :	50,33

Le résumé global de cette analyse assigne à cette argile les proportions suivantes :

Eau hygrométrique :	0,54
Perte au feu :	11,05
SiO^2 :	50,33
Fe^3O^3 :	11,02
TiO^2 :	1,77
Al^2O^3 :	24,56
CaO :	1,22
MgO :	trace
Alcalis :	

Formation des argiles

On sait aujourd'hui que la kaolinite ne se rencontre pas dans les sols actuels sur la roche mère calcaire (G. Rousset, 1968) et que sa genèse résulte de l'altération des roches cristallines en milieu bien drainé et sous climat tropical humide (G. Millot, 1963).

L'origine des argiles Bathoniennes peut être envisagé selon le processus suivant : Au Bajocien le massif des Maures-Estérel-Tanneron est émergé et bordé au Nord par une mer peu profonde à sédimentation carbonatée. Sur les pentes du socle, un climat tropical humide et un important couvert forestier entretiennent l'hydrolyse rapide de substrat silicaté et la formation d'un sol latéritique avec apparition d'une couverture kaolinitique entrecoupée d'horizons ferrugineux. La plupart des auteurs s'accordent pour penser que cette rubéfaction du sommet du Bajocien peut correspondre à une période d'émersion. Une émersion est de toute façon nécessaire pour expliquer l'altération parfois profonde de la surface Bajocienne et son aspect souvent corrodé et mamelonné. On doit donc admettre un recul de la mer vers le Nord dès la fin du Bajocien ou le début du Bathonien; les limites de ce recul sont fixés au secteurs de Roquestéron, Aiglon, Escragnolles et Montauroux. Cette régression marine entraîne, au niveau du socle, une reprise d'érosion superficielle. La couverture latéritique se démantèle et son entraînement vers la mer Bathonienne septentrionale conduit à la mise en place de faciès fluvio-lacustres de piedmont sur la topographie Bajocienne plus ou moins karstifiée.

Ainsi on peut s'expliquer la genèse des argiles kaolinitique Bathoniennes qui débutent par des faciès argilo-sableux riches en globules et fragments ferrugineux dont la provenance résulterait de la destruction d'une cuirasse ferrugineuse et/ou d'un remaniement partiel de la surface durcie Bajocienne. La constance de ce niveau argileux et sa "stratification" en couches parallèles semblent indiquer un dépôt opéré sous l'eau, dans un milieu saumâtre, peut être partiellement en relation avec la mer voisine. Une faible tranche d'eau et des phases d'évaporation ou de confinement expliqueraient la présence de gypse dont une partie peut également provenir d'une oxydation de la pyrite en présence de CA++. Quant aux passées ligniteuses, elles résultent de l'évolution des débris végétaux entraînés dans le milieu de sédimentation. Les résultats d'analyses palynologiques ont fourni 77% de pollens de conifères et 23% de spores de ptéridophytes. Le moment précis de ces dépôts est variable suivant les auteurs (Bathonien inférieur et moyen ou Bathonien supérieur de base) mais l'ensemble du secteur est à nouveau recouvert par la mer au Bathonien supérieur.

Gisements.

L'argile Bathonienne montre deux types principaux de gisements : Les gisements sédimentaires que l'on peut qualifier de primaires car ils correspondent au gîte initial du dépôt. Les gisements tectoniques, constitués par des accumulations secondaires du matériel argileux dans les cassures des roches encaissantes, sous l'effet de contraintes tectoniques.

Les gisements sédimentaires.

Ce mode de gisement est le plus représenté. Les argiles continentales gisent entre les calcaires Bajocien et les faciès marins du Bathonien supérieur, à des profondeurs très différentes suivant les zones considérées Leur épaisseur est variable (3 à 10 m dans le secteur étudié), sous la dépendance directe des caractères de sédimentation. Au toit de la couche, on a généralement une continuité absolue avec les assises marines supérieures. Au mur de la couche, le contact varie par contre suivant les conditions de dépôt des argiles. Le plus souvent l'argile est concordante sur le calcaire Bajocien dont la partie supérieure montre une sorte de rubéfaction qui peut aller d'une profonde incrustation de la roche par des hydroxydes de fer, sur un à deux m de profondeur, à une simple croûte ferrugineuse, compacte de quelques millimètres à quelques centimètres de puissance. Dans certains cas le contact est absolument indépendant de la stratification. Les argiles ravinent plus ou

moins la surface Bajocienne et peuvent remplir des poches à parois lisses, voire même des cavités.

La base des argiles renferme alors parfois des blocs anguleux de calcaire Bajocien.

Dans l'espace, la couche argileuse est très souvent interrompue par des failles qui entraient des décalages verticaux et/ou horizontaux. Ces décalages, parfois très réduits peuvent aussi se traduire par des modifications importantes de la géométrie du gisement.

Les exploitations d'argile au travers des documents d'archives.

Divers documents d'archives permettent de situer les lieux d'exploitation au cours des temps.

Ces documents sont divers et ne citent jamais directement les lieux d'exploitation. Il s'agit de documents tels que :

Cadastres, Justice seigneuriale, Archives notariales, Photographies aériennes.

Les cadastres.

La seule mention de carrière d'argile contenue dans un cadastre est datée de 1788 :[17]

"Un quart de terre aux Semboules pour un terrier qui était sur la ville cotte et autre moitié de camp au dit lieu qui était sur la ville. Confins: levant Cotte morte, midi Jean Jacques Bel, couchant Jacques Boutin, nord Alexandre Hugues.

Les deux articles : 3 fl 3/4."

La justice seigneuriale.

La justice seigneuriale est plus bavarde, en effet, les plaintes pour vol de terre sont nombreuses.

Le 08/08/1720, Ardisson Lambert de Biot porte plainte contre Jacques Sicard potier à terre de Vallauris :

"....pour vol de terre dans son terrier des Clausonnes à Valbonne..... il était assisté de Antoine Maccary et de Antoine Carbonel de Vallauris et ils chargeaient un mulet.....non seulement pour son usage mais pour la vendre à d'autres potiers.....plusieurs charges de terre."[18]

Le 23/12/1722, Jacques Carbonel porte plainte contre Honoré Mauran valet de Jacques Sicard, potier à terre :

......pour avoir le jour d'hier chargé et charrié toute la journée de la terre avec trois mulets aux terriers que le même Carbonel possède au quartier des Impiniers...."[19]

Le 30/04/1729, Jacques Carbonel porte plainte contre Marie Raphèle veuve Niel :

"......pour avoir été trouvée au terrier qui est au quartier des Impiniers lui prenant des charges de terre...."[20]

Le 23/11/1728, Maître Nicolas Carbonel porte plainte contre Marie Guirard veuve d'Antoine Mussou :

"......pour son fils avoir été trouvé dans un terrier qu'il possède au quartier de Courdoulles, qui lui prenait de la terre......"[21]

Le 23/11/1728, Maître Nicolas Carbonel potier à terre porte plainte contre André Guirard fils :

"......pour avoir été trouvé avec une bête dans son terrier des Courdoulles y prenant de la terre propre à faire terraille..."[22]

---

[17] Archives communales Cadastre CC_8

[18] ADAM. Valbonne Criminel. 1720.

[19] ADAM. Justice. 23_B_10. 1722.

[20] ADAM. Justice. 23_B_10. 1729.

[21] ADAM. Justice. 23_B_10. 1728.

Le 01/septembre 1753, Jacques Gastaud potier à terre contre (Illisible) :

".....vol de terre dans son terrier des Impiniers....."[23]

Le 01 septembre 1753, Jacques Gastaud porte plainte contre inconnu :

"....... vol de terre propre à faire les briques.......avec un mulet, dans son terrier des Impiniers....."[24]

Le 3 septembre 1753, Jacques Gastaud maître potier à terre, porte plainte :

"....... pour terre volée par le fils de Pierre travailleur à Vallauris....."[25]

Les vols de terre se pratiquent aussi dans les fabriques comme le montre le document suivant :

Le 11/02/1770, Terrin Jacques potier à terre contre inconnu :

"......que le jourd'hui, vers les dix onze heures du matin se trouvait dans une propriété de terre et bois située dans le terroir du lieu quartier des Maures ou soit Puadon pour veiller de tâcher de découvrir ceux qui lui prenait de la terre propre pour la fabrique de briques et aurait trouvé avec deux mules chargées de la dite terre, pour pouvoir prouver sans dommage, attendu que ne pouvant avoir le nom, a pris les deux mulets dont l'un a la poil noir, chacun ayant leu bât et cordage auxquels sont attachés deux paniers vulgairement appelés gourbins, remplis de ladite terre, ayant chacun un couffin de joug rempli pareillement de terre. Ayant sur le noir une petite bêche pour arracher la dite terre."[26]

Le 17/01/1732, Nicolas Pille porte plainte contre Vincens Terrin :

"......avoir été trouvé dans une propriété que ledit possède au quartier des Semboules avec trois bourriques chargées de terre propre à faire terraille...."[27]

Le 18/04/1745, Mayol Carbonel potier à terre porte plainte contre Pierre Isnard à feu Jean :

"......pour ce jourd'hui, sa fille avoir été avec une bête dans une propriété que ledit possède au quartier des Courdoules luy prendre de la terre propre à faire vaisselle....."[28]

Une plainte du 30 juin 1763 nous apprend indirectement qu'un groupement de maîtres potiers loue les terriers de Clausonnes aux seigneurs de Lerins depuis le 07 juin 1760.[29]

A la lecture de ces textes on découvre que l'exploitation de la terre est encore faite sur le territoire de Vallauris dans les quartiers de : Semboules, Courdoulles et Impiniers. L'exploitation de terriers extérieurs au terroir ne débutant qu'aux environs de 1760 au quartier de Clausonnes sur le territoire de Valbonne alors terre seigneuriale de moines de Lérins qui, selon l'époque, la louent globalement ou louent séparément les terres et les terriers.

---

22 ADAM. Justice. 23_B_10. 1728.

23 ADAM. Justice. 23_B_10. 1753.

24 ADAM. Justice. 23_B_10. 1753

25 ADAM. Justice. 23_B_10. 1753.

26 ADAM. Justice. 23_B_11. 1770.

27 ADAM. Justice. 23_B_45. 1732.

28 ADAM. Justice. 23_B_45. 1745.

29 ADAM. Justice. 23_B_53. 1763.

Les archives notariales.

Au travers des actes notariaux, qu'ils soient baux ou vente, on obtient aussi des renseignements sur la localisation des terriers, ainsi :

Le 28 janvier 1741, Le monastère de Lérins arrente à Vincens Cévoule et André Laty ménagers de Vallauris :

"......la terre de Clausonnes consistant aux herbages hivernaux, terres labourables, jas et terriers à poiterie.......

.......et quand aux dits terriers à poiterie il sera permis audits Cevoule et Laty d'aller prendre et faire prendre de la terre pour servir aux poiteries de ce dit lieu et tant qu'il sera nécessaire....."[30]

Ces arrantements donnent lieu à des sousarrentements ainsi :

Le 27 juillet 1741, Vincens Cevoullou et André Laty s'empressent-ils de sous-louer les terriers de Clausonnes à quelques maîtres potiers de Vallauris :

Jacques Gazan à feu Guillaume ménager,
Benoît Lisnard,
Vincens Terrin,
Etienne Sicard fils de Pierre et
Jacques Albanelly tous maîtres potiers à terre de ce lieu :

"......acceptent pour eux et les leurs les terriers à poiterie ou l'on prand de la terre propre à faire des pots qui se trouve dans la terre de Clausonne appartenant au monastère de Saint Honorat de Lérins seigneur de ce lieu........

......pendant le tems de l'arrentement sera permis......d'aller prandre et faire prandre de la terre pour fournir leur fabrique à poiteries de ce dit lieu, qui leur sera nécessaire et quand bon leur semblera.......

......demandent auxdits soubsrentiers de la terre pour l'uzage de quelques autres maîtres potiers à terre ils ne pourront la refuser en leur payant ce que les autres potiers leur payeront......"[31] Le 08 mars 1747, Arrentement d'un camp pour Etienne Sicard contre Françoise Girard veuve Antoine Narbon.

"......un camp de terre appelé terrier où l'on tire de terre propre à faire terraille et autre terre propre à l'usage des verrières......la dame Guirard veuve possède au terroir de ce lieu au quartier des Moulins......"[32] Le 07 juin 1760, Don Honorat Raimbert et Don Théodule Bon religieux et économe du monastère de Lérins arrentent à :

Jacques et Jean Baptiste Gastaud père et fils,
Honoré Joseph Carbonel à feu Jacques,
Jérôme et honoré Joseph Carbonel frères,
Nicolas Carbonel fils d'Antoine,
Barthélemy Gazan,
Vincens, Honoré et Antoine Terrin père et fils,
Jacques Jourdan et
Pierre Bertrand,
Tous maîtres potiers de Vallauris,

les terriers de Clausonnes pour le tems et le terme de huit années.......

......Ce fait moyennant la rante de quatre-vingt dix livres par an........

......qu'il sera permis aux dits maîtres potiers à terre de prendre toute la terre propre pour la confection des terrailles de même que la terre planche pour leur usage et des provisions qu'ils porteront ou bon leur semblera et de fournir les autres potiers aux conditions qu'ils aviseront.....

---

30 ADAM. 3E_72 / 95. Notaire Jacques Ferrande. 1741

31 ADAM. 3E_72 / 95. Notaire Jacques Ferrande. 1741.

32 ADAM. 3E_72 / 96bis. Notaire Ferrande. 1747.

......Étant néanmoins permis aux potiers du lieu de Biot l'usage de prendre de la terre dans les susdits terriers comme ayant été arrantés séparément par acte du 02 octobre 1758 par nous......"[33]

Le 26 avril 1762, Joseph Isnard loue la fabrique de Antoine Pinchinat pour y faire des briques et :

"......et qu'il luy sera en outre permis de prandre terre pour construire les dites briques dans les terriers appartenant audit Pinchinat pendant les susdits terriers situés dans le terroir de ce lieu.......".[34]

Le 12 août 1763, Honoré Joseph Carbonel loue à Pierre Bertrand :

"......la fabrique à poterie et les outils.......

......que ledit Carbonel aura l'uzage du terrier des Semboules appartenant à Antoine Pinchinat et Jean Joseph Bertrand et ce pendant les dites deux années......"[35]

Ces quelques extraits nous permettent de constater que les terriers du territoire de Vallauris étaient situés dans les quartiers des Impiniers, des Semboules, Des Encourdoulles et des Moulins.

Déjà à partir de 1741 des terriers extérieurs se trouvaient au quartier de Clausonnes alors terre seigneuriale du monastère de Lérins, seigneur de Vallauris et de la commune voisine de Valbonne.

Si l'on examine une carte géologique on remarque que ces quartiers appartiennent au niveau géologique du Bajocien, niveau sur lequel reposent les argiles exploitées par les potiers de Vallauris.

Les argiles reposant sur ce niveau sont accessibles par simple travail en carrière, le plus souvent à ciel ouvert, offrant une exploitation des plus faciles.

Avec le début du 19ème siècle les actes quels qu'ils soient ne mentionnent plus que les terriers de Clausonne, il n'est plus jamais question de terriers sur le territoire de Vallauris. On peut penser que ceux-ci, au moins les plus facilement accessibles, sont épuisés.

En effet les argiles se trouvent à la base de l'étage bathonien (J_2sur la carte) et reposent sur l'étage bajocien (J_1 sur la carte) le sommet de l'étage bathonien est creusé de karsts (grottes, cuvettes, avens) et l'argile s'y est amassée au cours des temps. Elle s'est aussi amassée dans des failles creusées dans la roche. Il n'est donc pas nécessaire de creuser le rocher pour l'atteindre mais seulement des carrières. L'argile est donc plus facile à exploiter.

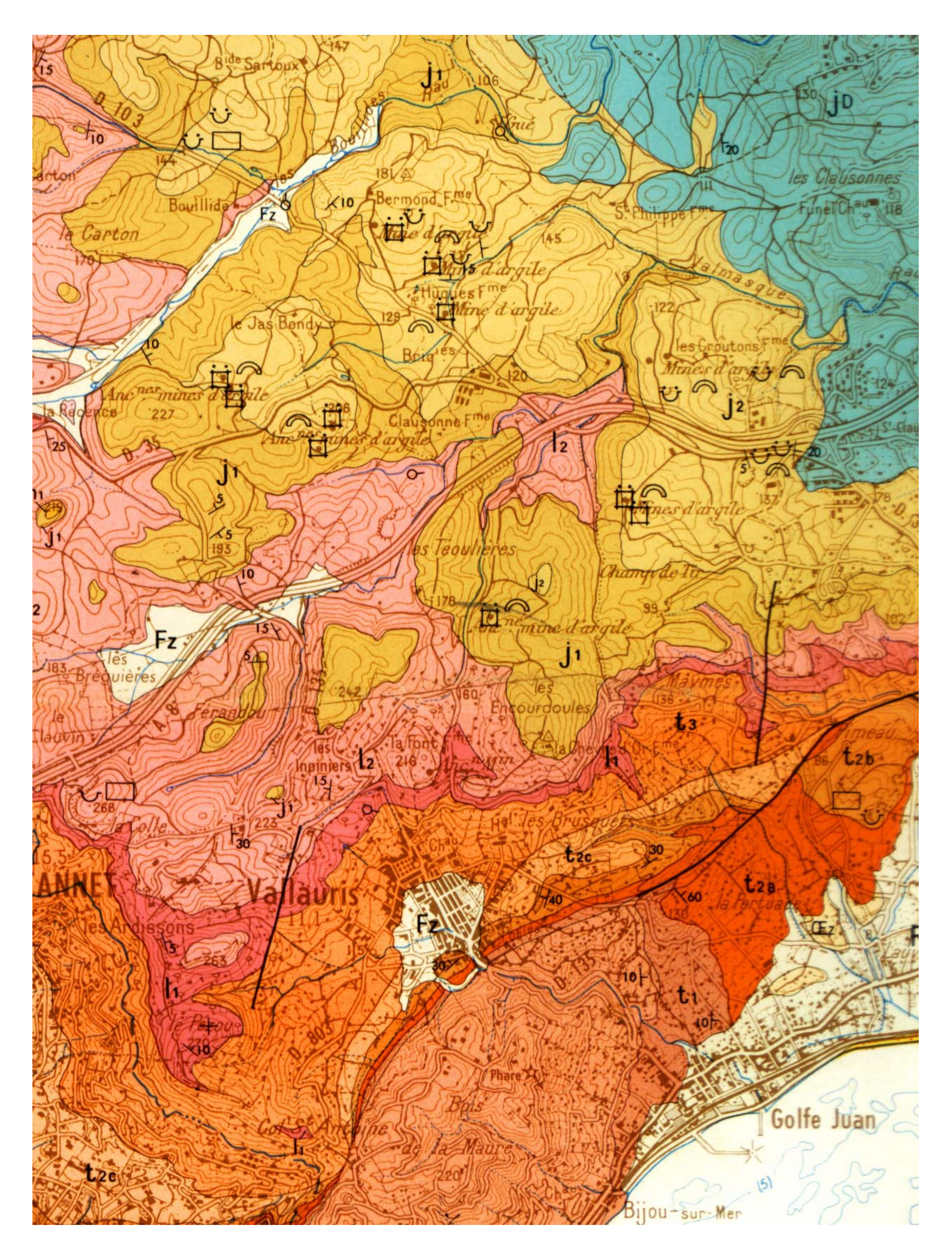
Il n'en est pas de même pour ce qui concerne l'exploitation des argiles situées sous l'étage bathonien, là, il faut traverser la couche rocheuse sur plusieurs mètres pour l'atteindre. C'est seulement à partir de la deuxième moitié du 19ème siècle que l'on exploite ce genre de gisement avec apparition d'un nouveau métier : les mineurs.

---

33 ADAM. 3E_72 / 77. Notaire Jean Antoine Gazan. 1760.

34 ADAM. 3E_72 / 77. Notaire Jean Antoine Gazan. 1762.

35 ADAM. 3E_72 / 77. Notaire Jean Antoine Gazan. 1763.



L'environnement géologique de Vallauris.

Les témoignages au travers des textes.

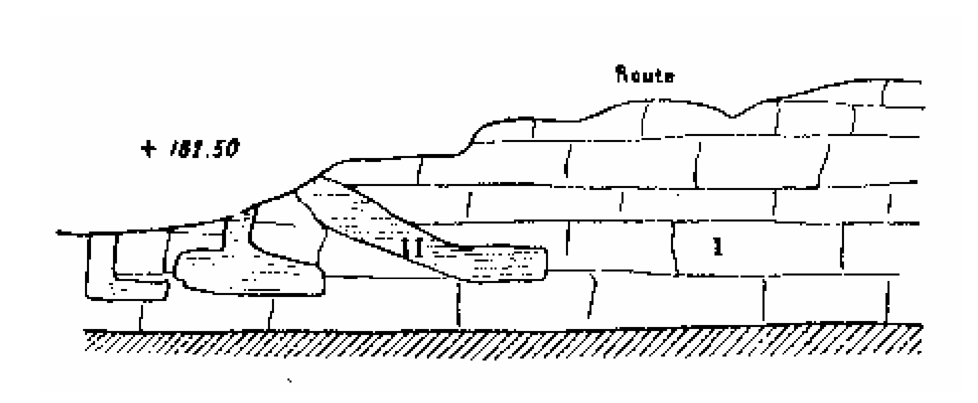
Il est difficile de trouver des textes sur les carrières et les mines d'argile de cette région, il semble que peu de monde se soit intéressé à ce phénomène. Cependant la Société d'Encouragement pour l'industrie Nationale, dans un mémoire écrit par M. Laville et, daté de 1906, étudie les principales des carrières et mines d'argile de France et, notamment celles qui fournissent les potiers de Vallauris.

On s'aperçoit, s'il était nécessaire, que Vallauris ne possède plus d'exploitations d'argile sur son territoire qui est épuisé à cette époque.

Les exploitations se trouvent alors sur les territoires de Mougins et Valbonne.

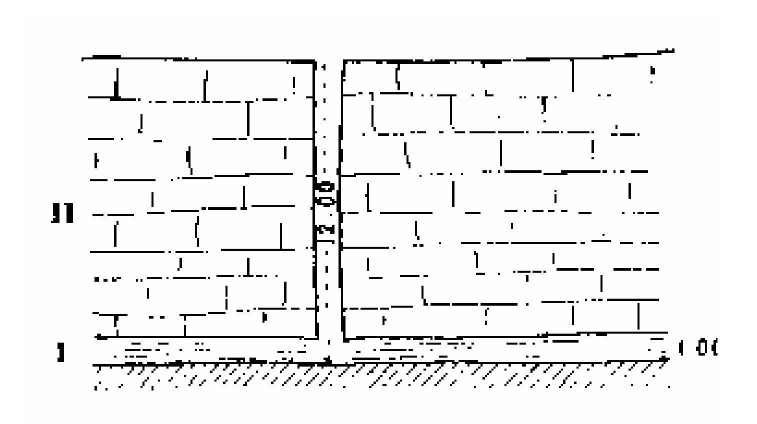
Mougins :

1 - Route de Vallauris à la route de Grasse à Antibes, à environ trois kilomètres de Vallauris, carrière du puits du Couvent, dite aussi Coulée de Nitard. (Nitard est un potier de Vallauris à cette époque).



1. Calcaire et dolomie. - II. Argiles bigarrées jaunâtres, rougeâtres, bleues avec impuretés, grains de sable, cailloux, gypse. Elle sert comme argile réfractaire et pour faire les marmites.

On est en présence, ici, de l'exploitation de paléokarsts remplis d'argiles de la base du Bathonien.[38]



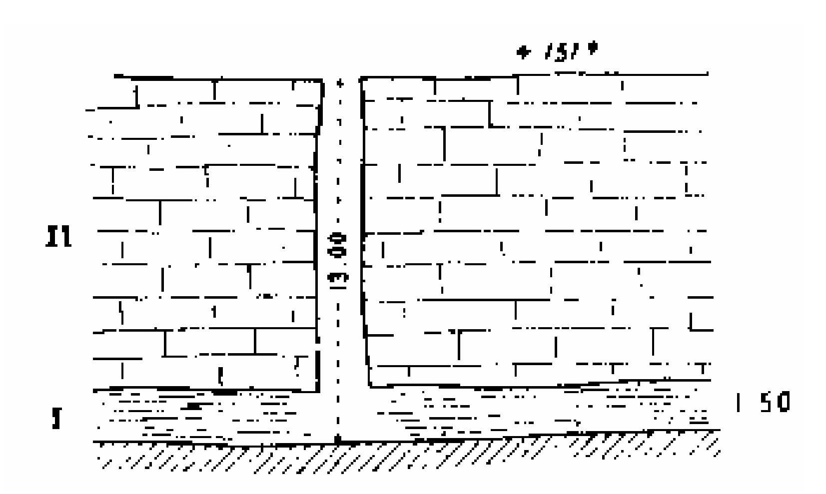
2 - Carrière Aussel Barthélémy à 500 mètres au Sud de la route d'Antibes à Grasse et à 1500 mètres de la route de Vallauris.

---

[38] Laville M. Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale . Paris. 1906

I. Argiles bigarrées, grises, rougeâtres, noires. Une partie d'argile noire est employée comme terre réfractaire et pour faire des marmites. II. Serait des calcaires et marnes bathonien de la Bouillides.[39]

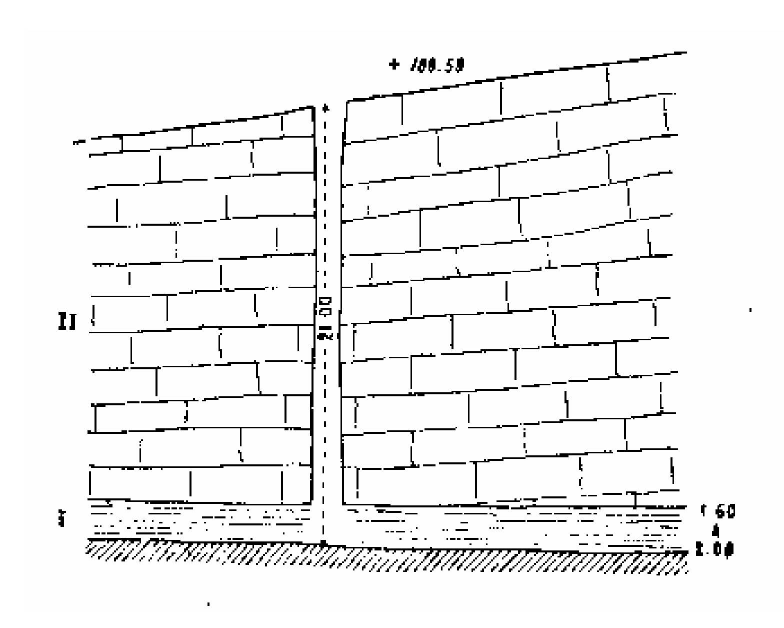
3 - Carrière de la commune.



Argiles jaunes, grises, rosées. Les argiles rosées sont employées comme terre à vernisser. - II. Marnes et calcaires de la Bouillides.

Par argiles à vernisser il faut entendre à engober, on a à faire à une argile qui triée sert de base à la préparation de l'engobe.[40]

4 - Puits mackari (Puits du Drapeau). Il faut lire Maccari qui est un patronyme local.



II. Calcaire Bathonien de la Bouillides. - I. Argiles blanches, noires, bleues, claires, grises, rouges bigarrées. Toutes ces argiles vont à Vallauris pour faire des marmites et en Italie pour le même objet.[41]

Cette carrière est citée pour exporter une partie de son produit vers l'Italie (Albissola).

39 Laville M. Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale . Paris. 1906

40 Laville M. Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale . Paris. 1906

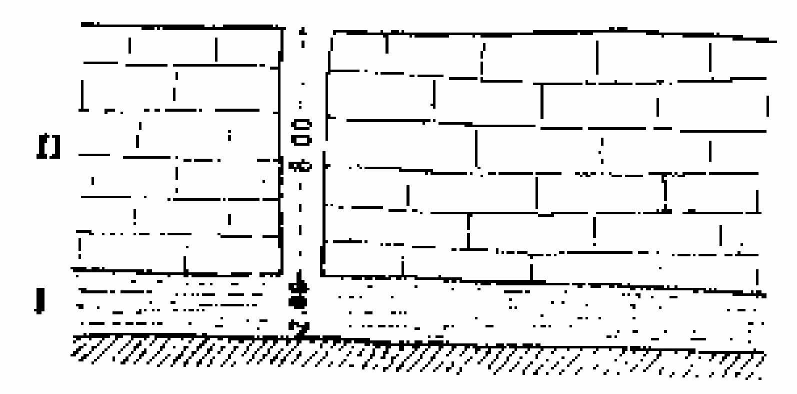
41 Laville M. Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale . Paris. 1906

Fait qui a longtemps été reproché à tort aux potiers de Vallauris eux-mêmes les accusant de fournir leur propre concurrence.

Il est logique qu'un exploitant de carrière vende ses produits à qui bon lui semble.

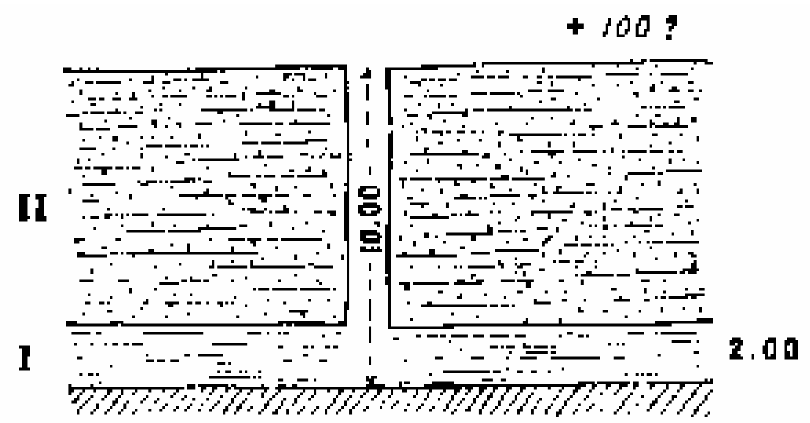
Valbonne

6 - Quartier des Clausonnes (Le Bucy). Puits Auguste.



II. Calcaire et marne de la Bouillide (Bathonien). - I. Argile blanche-grise (dite argile mêlée), blanche naturelle employée pour la poterie réfractaire, blanche sombre et blanche franche.

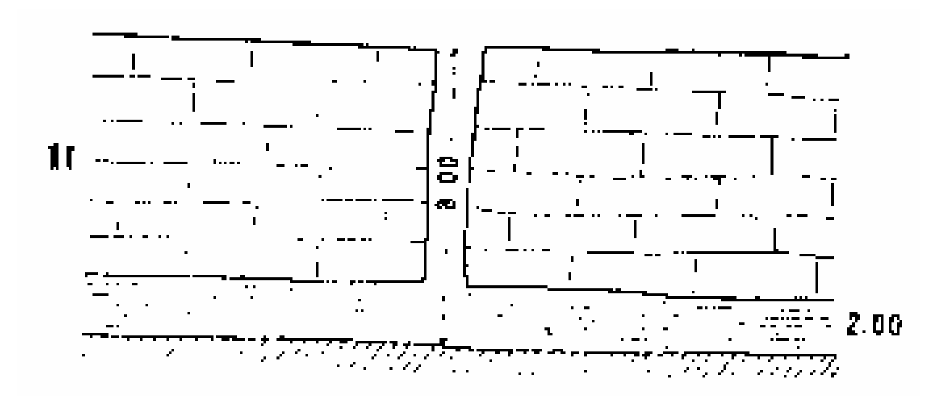
7 - Quartier des Clausonnes (La Calle). Carrière Gras.



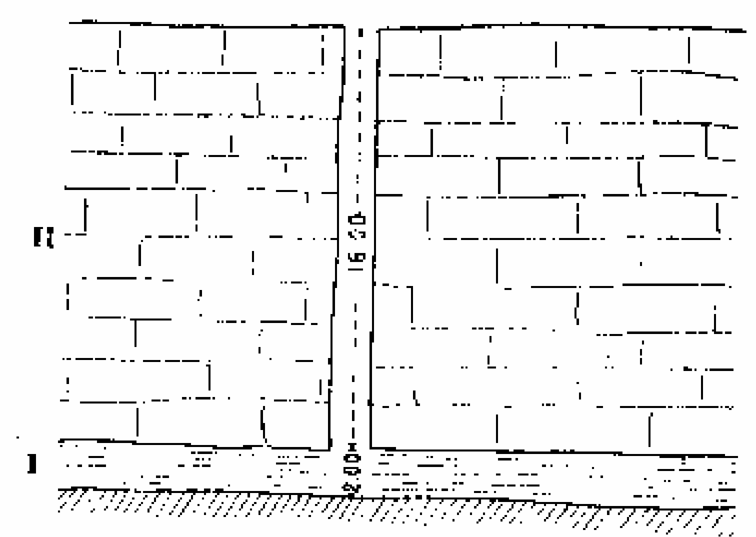
II. Bathonien. - I. Argile grise réfractaire, rouge réfractaire, noire réfractaire, grise verdâtre réfractaire. Toutes ces argiles sont employées pour faire des marmites.[42]

8 - Quartier des Clausonnes (La Calle). Carrière Ardisson.

[42] Laville M. Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale . Paris. 1906



II. Bathonien. - I. Argiles noires, rouges, grises, verdâtres. Toutes ces argiles sont réfractaires.[43]



9 - Quartier de Clausonnes (La Calle). Carrière Martel.

Argile rouge réfractaire, blanche réfractaire, grise-blanche réfractaire. La terre rouge fine et celle qui est en contact avec le calcaire.[44]

Antibes.[45]

Dans le port d'Antibes, on embarque pour l'Italie les argiles exploitées aux environs de Mougins. Elles sont employées pour faire des marmites. Renseignement donné par un chef chargeur sur le port d'Antibes. Cet homme m'a montré aussi un tas de bioxyde de manganèse provenant des environs de Biot. Ce bioxyde de manganèse, qui est dans le port depuis 18 mois devait être embarqué vers l'Angleterre.

Les argiles dites de Vallauris, que l'on exploite dans les environs de Vallauris, à Clausonnes et sur le territoire de la commune de Mougins, sont des argiles Bathoniennes qui ravinent les calcaires bajocien à lima heteromorpha et recouvertes par les dépôts Bathonien à rhynchonelle décorata; elles sont pour la plupart réfractaires et employées surtout pour la fabrication des marmites dans les poteries de Vallauris. Elles sont aussi embarquées à Antibes pour l'Italie où elles seraient employées aux mêmes usages (renseignements locaux).

[43] Laville M. Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale . Paris. 1906

[44] Laville M. Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale . Paris. 1906

[45] Laville M. Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale . Paris. 1906

Conclusion partielle :

Ce mémoire est précieux pour nous. Il nous montre des argiles l'exploitation au début du 19ème siècle.

On y remarque notamment qu'à Vallauris il n'y a plus d'exploitations d'argiles. Celles-ci étant sans doute épuisées, en tout cas pour celles facilement accessibles sans travaux de mine ruineux.

Que peu d'exploitations fonctionnaient en même temps. seulement huit exploitations sont décrites et, il semble que ce soit la totalité. Il serait impensable que quelqu'un nommé pour une étude de cette importance "oublie" une partie du problème.

Nous voyons aussi qu'à cette époque aucune exploitation n'existe sur Antibes, ce qui voudrait dire que les exploitations du quartier des Terriers et des Semboules à Antibes seraient plus récentes.

Les exploitations décrites étant toutes situées sur Mougins (4) et Valbonne (4).

On remarque aussi que la connaissance géologique du début de ce 19ème siècle est déjà performante puisque aucune erreur n'est à remarquer.

La description des argiles nous aide à mieux comprendre les fabrications de cette époque. Et comprendre mieux cette histoire des exportations d'argile vers Albissola.

Ce mémoire nous fournit, en outre, une carte des exploitations d'argiles pour la région de l'ouest de Nice. (page suivante)

Et ce qui ne gâte rien un profil géologique pour les exploitations de Mougins à Biot. (page :).

On remarque aussi que seule une exploitation est faite par galerie en pente et en vidage de karst (Puits de Nitard). Elle se trouve, en effet, sur le niveau Bajocien où les argiles affleurent. Toutes les autres sont constituées par des puits creusés au travers du calcaire Bathonien. Ces puits de peu de profondeur (8 à 21 mètres) atteignent des couches de 1 à 2 mètres d'épaisseur.

Le fait que seule une exploitation pratique la galerie en pente pourrait s'interpréter comme l'épuisement des couches facilement accessibles et la nécessité de pratiquer un véritable travail de mineur.

Les recensements nous renseignant à ce sujet, en effet, il faut attendre celui de 1891 pour voir apparaître le métier de "mineur" (tous sont Italiens) auparavant ce métier n'existe pas sur Vallauris.

Les baux de location de terriers.

Pour mémoire je citerai quelques baux de location de parcelles de terre pour l'exploitation de terriers :

Notaire Gazan[49] , Numéro 50
Bail à loyer de terrain pour l'extraction de la terre à poterie.
Entre :
Le sieur Bondil et :
Gazan Jacques Fabricant de poteries à Vallauris.
Le 11 Juin 1813.

Bail à loyer pour deux années qui commencent ce jour jusqu'en 1854 pour le droit absolu et exclusif d'extraire de la terre à poterie ainsi que de la terre blanche et grasse dans toute l'étendue des terres incultes et en bois que le sieur Bondil possède sur le territoire de Valbonne, quartier des Clausonnes et autres adjacents au dit quartier.

Ce jour nulle exception ni réserve avec promesse de faire jouir le preneur de l'effet du présent bail et lui être tenu de ce que de droit.

---

[49] ADAM 3E_93 / 124 . Notaire Bondil . 1813

Ce bail est fait moyennant le loyer annuel de 275 Francs que le sieur Jacques Gazan promet et s'oblige de payer au bailleur à l'expiration de chacune des deux années que comporte ce dit bail, lequel est fait en outre sous les clauses et conditions suivantes :

Que chacune des parties promet et s'oblige d'exécuter à le rigueur, à peine de tous dépends dommages et intérêts qui font savoir :

Premièrement : Que le preneur aura la faculté exclusive même contre le bailleur d'extraire des fonds ci désignés la quantité de terre propre à la fabrication de poteries, façon de Vallauris qui sera nécessaire non seulement pour la consommation de la fabrique, mais encore pour l'approvisionnement des autres fabricants du pays que le preneur voudra associer au droit du présent bail sans qu'à raison de cette association le bailleur puisse prétendre aucune augmentation dans le prix du loyer ci-dessus stipulé.

Deuxièmement : Que dans le cas ou le preneur ou les fabricants qu'il aurait associé au dit bail viendraient à découvrir quelque carrière ou filon de terre blanche et grasse il lui sera facultatif d'en extraire tant que bon lui semblera.

3° Il est et demeure réservé au bailleur de faire fouiller dans les fonds sus désignés pour l'extraction de la terre blanche et grasse mais sous la condition expresse qu'il ne pourra nullement disposer de la terre à poterie qui pourrait remonter dans les carrières qu'il aurait fait ouvrir en vertu de la présente clause.

4° Si à l'expiration du présent bail le sieur Jacques Gazan et les fabricants par lui associés au droit du présent bail n'avaient pas pu faire enlever la terre qu'ils auraient fait extraire dans le cours du dit bail il leur sera facultatif d'en faire l'enlèvement dans les deux mois qui suivront immédiatement c'est à dire depuis le douze juin 1815 jusqu'au 12 du mois d'août suivant, et ce néanmoins pourvu que le preneur et ses associés aient usé de la faculté à eux présentement affermée sans abus et sans excéder la quantité de terre nécessaire à leur approvisionnement annuel et de même suite et sans intervertir un autre acte.

"Est intervenu le sieur Honoré Terrin aîné fabricant de poteries domicilié au dit Vallauris et y résident lequel après avoir entendu la lecture qui lui a été par nous faite en présence des susdits témoins du bail ci-dessus passé par le sieur Bondil au sieur Jacques Gazan."

Notaire Gazan[50], Numéro 72
27 Décembre 1814
Entre :
Bondil André
et :
Jacques Terrin fils de feu Jacques et Louis Gastaud
Fabricants de poterie à Vallauris

Loué et affermé pour la durée de deux années qui commencent à courir du 11 Juin prochain et finiront à pareil jour de l'an 1817.

Le droit absolu et exclusif d'extraire de la terre à poterie, ainsi que de la terre blanche et grasse, dans toute l'étendue des terres incultes et en bois que le dit sieur Bondil possède sur le terroir de Valbonne quartier de Clausonne et autre quartier contigu pour nulle exception ni réserve avec promesse de faire jouir les preneurs de l'effet du présent bail et de leur être tenu de tout ce que de droit.

Ce bail est fait pour et moyennant la somme de 275 Francs de loyer annuel, lequel sera payable savoir pour la première année 120 francs tout présentement et les 155 Francs restants par tous le 11 Juin prochain et pour la seconde année par tous le 10 juin 1817 et en un seul paiement.

En exécution desquels accords les dits sieurs Jacques Terrin et Louis Gastaud ont à l'instant compté au dit sieur Bondil en numéraire métallique et au vu de nous dit notaire et témoins la somme de 120 Francs formant le premier paiement ci-dessus convenu.

Charges, clauses et conditions :

Premièrement : Que les preneurs auront la faculté exclusive même contre le bailleur, d'extraire pendant la durée du dit bail dans les fonds ci-dessus désignés la quantité de terre propre à

---

50 ADAM 3E_93 / 124 . Notaire Bondil . 1814 .

la fabrication de poteries qui sera nécessaire non seulement pour l'usage de leur fabrique mais encore pour l'approvisionnement des autres fabricants de Vallauris qu'il plaira au preneur d'associer au droit du présent bail sans qu'à raison de cette association le bailleur puisse prétendre aucune augmentation dans les prix de loyer ci-dessus stipulé.

Deuxièmement : Que dans le cas où les preneurs et les fabricants qui se seront associés viendraient à découvrir quelque carrière ou filon de terre grasse autrement dit, de la terre blanche, il leur sera facultatif d'en extraire autant que bon leur semblera.

Troisièmement : Il est, et demeure, réservé aux bailleur de faire fouiller les fonds sus désignés pour en extraire la dite terre blanche et sous la condition expresse qu'il ne pourra nullement disposer de la terre à poterie qu'il pourrait rencontrer dans le carrières qu'il aurait fait ouvrir en vertu de la présente clause.

A la lecture de ces actes on s'aperçoit que se sont les potiers, à cette date, qui louent la terre pour exploiter, ou faire exploiter, l'argile qu'elle recèle. Qu'ils ont le droit de prendre des associés. Et que, sans doute ils embauchent des extracteur pour leur compte.

Là encore les textes viennent à notre secours, en effet, au cours des baux de location ou des inventaires après décès, le matériel faisant partie de la fabrique est précisément décrit et à chaque fois on remarque :

Le 17 août 1767, Arrentement pour Jean joseph Gimbert potier à terre contre Jacques Terrin maître potier à terre.

"......deux bêches appelées estampin....."[51]

Ici il s'agit d'outils pour extraire l'argile dans les terriers (voir outils).

Le 06 mai 1809, Inventaire de la succession d'Antoine Sicard Cadet.

"......Trois autres paires de gourbins pour le charroi de la terre propre à la poterie demi usés estimes trois francs....."

Il s'agit des corbeilles pendues de chaque coté du mulet ou de la bourrique pour le transport de l'argile des terriers à la fabrique (voir outils).

Le 01 juin 1809, Bail de location de fabrique de Marie Jourdan veuve de Jacques Maurel à Terrin Mathieu aîné potier à terre.

"......une bêche, un estampin......."[52]

Le 13 août 1810, Bail à loyer de fabrique de poterie de Jean Joseph Carbonel fabricant de poterie à Antoine Conil potier à terre.

"......deux estampins demi usés......."[53]

Le 20 mai 1812, Bail à loyer de fabrique de poterie de Marie Jourdan veuve de Jacques Maurel propriétaire à Mathieu Terrin aîné potier à terre.

"......une bêche, un estampin......."[54]

Il est impossible de citer tous les actes qui, jusqu'à la fin du 19ème siècle citent des estampins dans le matériel des fabriques. Ils apportent la preuve qu'à ces époques les potiers, eux-mêmes ou leurs aides extrayaient leur propre terre et la transportaient à leurs fabriques.

---

51 ADAM 3E_72 / 77 . Gazan Jean Antoine . 1767 .

52 ADAM 3E_93 / 10 . Notaire Gazan Jean Antoine Louis . 1809 .

53 ADAM 3E_93 / 11 Notaire Gazan Jean Antoine louis . 1810 .

54 ADAM 3E_93 / 11 Notaire Gazan Jean Antoine louis . 1812 .

La préparation de la pâte.

Les textes.

Là aussi les textes nous apportent leur moisson de renseignements sur la préparation de la pâte par les potiers. Au travers de ces textes décrivant les outils que contient la fabrique on peut remarquer que chaque potier, sans doute avec ses aides ou sa famille, prépare lui-même sa pâte et ce, jusqu'au dernier quart du 19ème siècle et quelque fois plus tard dans certaines petites fabriques :

Le 17 août 1767, Arrentement de fabrique pour Jean joseph Gimbert potier à terre contre Jacques Terrin maître potier à terre.

"......deux masses à battre la terre....."[55]

Le 24 thermidor an II, Inventaire du mobilier laissé par Nicolas Jourdan fabricant de terrailles.

"......Un crible et un tamis pour passer la terre en mauvais état......."[56] Le 01 juin 1809, Bail de location de fabrique de Jourdan Marie veuve de Jacques Maurel à Terrin Mathieu aîné potier à terre.

"......deux masses de bois......."[57]

Pour écraser la terre.

Le 13 août 1810, Bail à loyer de fabrique de poterie de Jean Joseph Carbonel fabricant de poterie à Antoine Conil potier à terre.

"......trois masses de bois pour battre la terre, toutes demi usées......deux autres cribles en peau pour passer la terre également demi usés.......deux piles en bon état....."[58] Ici les piles sont les bassins à terre.

Le 20 mai 1812, Bail à loyer de fabrique de poterie Marie Jourdan veuve Jacques Maurel aîné propriétaire à Mathieu Terrin aîné potier à terre.

"......deux cribles.......deux masses de bois......"[59] Le 26 août 1825, Inventaire des biens après décès de Antoine Terrin potier à terre.

"......une masse en bois pour battre la terre estimée un franc......"[60]

Ce qui précède montre bien que les potiers fabriquent leur propre pâte avec les quelques outils que contient leur fabrique.

J'intercale un acte de location de fabrique daté de 1871 pour montrer à quoi ressemble un tel acte.

Notaire Gazan[61]
Acte numéro 59.

Bail à loyer d'une fabrique de poteries.
Entre:
Marie Jourdan veuve de feu Jacques Maurel, propriétaire
et :
Matthieu Terrin aîné, potier à terre.

Une fabrique de poteries à terre dans l'enceinte de ladite commune au faubourg de Cannes.

La même que le preneur tient actuellement à loyer. Ensemble les outils et les ustensiles de la dite fabrique tels qu'ils s'y trouvent et qui consistent, savoir :

---

55 ADAM 3E_72 / 111 Notaire Gazan . Thermidor an II .
56 ADAM 3E_93 / 10 Notaire Gazan Jean Antoine Louis . 1809 .
57 ADAM 3E_93 / 10 Notaire Gazan Jean Antoine Louis . 1809 .
58 ADAM 3E_93 / 11 Notaire Gazan Jean Antoine Louis . 1810 .
59 ADAM 3E_93 / 11 Notaire Jean Antoine Louis . 1812 .
60 ADAM 3E_93 / 17 Notaire Flory Nicolas . 1825
61 ADAM 3E_93 / 124 Notaire Gazan . 1860 .

1° - Cent soixante six planches de bois de pin.
2° - Deux tours en bon état.
3° - Deux cribles dont un grand et un petit.
4° - Deux équerres.
5° - Deux marteaux à boucharder.
6° - Une bêche et un estampin.
7° - une balance.
8° - Deux masses en bois.

De laquelle dite fabrique et ustensiles la dite Marie Jourdan veuve Maurel s'oblige de faire jouir le preneur qui de son coté déclare les bien connaître pour en être en possession actuelle.

Ce bail est fait moyennant la somme de 150 Francs de loyer annuel que le sieur Matthieu Terrin aîné promet et s'oblige de payer à la dite Marie Jourdan à l'expiration de chacune des six années qui forment la durée du présent bail. Lequel est fait en outre aux charges, clauses et conditions suivantes :

Que le preneur s'oblige d'exécuter sans pouvoir à raison de se prétendre aucune diminution du dit loyer et qui font savoir :

Premièrement : De jouir de la dite fabrique en bon père de famille suivant les règles de droit et les usages du pays.

Deuxièmement : d'user des susdits outils et ustensiles sans abus et de les rendre à la fin du bail tels qu'ils se trouveront alors sans que le bailleur soit tenu de les remplacer ni de refaire ceux que l'usage auraient mis hors service, et sans que le preneur soit tenu de les rendre autrement qu'en l'état ou ils se trouveront à l'expiration du dit bail.

Troisièmement : De remarger ou faire remarger le four de la dite fabrique toutes les fois qu'il sera nécessaire et trois fois au moins par année.

Quatrièmement : De souffrir qu'il soit fait à la dite fabrique toutes les grosses et petites réparations qui seront jugées nécessaires et qui demeurent à la charge de la propriétaire pourvu qu'elle ne durent pas au delà d'un mois.

Cinquièmement : De ne pouvoir établir et mettre en activité dans la dite fabrique et relativement à son exploitation plus de deux tours.

Sixièmement : De faire la moitié de la dépense nécessaire pour remplacer les pierres servant à triturer l'alquifoux toutes les fois que leur remplacement deviendra nécessaire.

Et finalement de satisfaire à toutes les charges de commune et de police dont les locataires sont ordinairement tenus.

Et pour l'exécution de tout ce que dessus les parties chacune en ce qui les concernent obligent leurs biens présents et à venir qu'elles ont fournies aux formes de droit et actes lequel à été lu aux parties et aux témoins.

Fait et passé à Vallauris dans notre étude, en présence des sieurs Jean Cavasse, propriétaire et Jean Gazan, fils de joseph, boulanger, domiciliés à Vallauris.

On remarque en 3° Deux cribles, un grand et un petit. Le grand est celui destiné à filtrer la terre. Le petit celui pour la glaçure.

En 6° Un estampin. C'est une sorte de grande bêche qui sert à extraire la terre dans les terriers.

En 8° Deux masses de bois. Pour pulvériser la terre.

Méthode de préparation de la pâte citée par Mr L. Franchet.

Mr L. Franchet (1908), cite une manière différente que celle que j'ai connue dans mon enfance, vers la fin des années trente et les années quarante et que citent les vieux batteurs de terre.

Je citerai donc les deux méthodes, celle de Mr L. Franchet semble plus archaïque et présente un intérêt certain.

"Les argiles sont amenées en mottes, à la fabrique ; on les mets en tas, puis on les fait sécher au soleil au fur et à mesure des besoins, en les étendant sue le sol. Lorsqu'elles sont suffisamment sèches pour être mises en oeuvre, c'est à dire lorsque les mottes se pulvérisent facilement par la pression ou le choc, l'ouvrier place sur une aire le mélange de terre à feu et de terre pour mélange, dans des proportions laissées absolument au hasard, mais que l'habitude maintient cependant assez constantes. Ce mélange a généralement lieu au moment de l'arrivage des chariots et de la formation des tas mis en réserve.

Les argiles sur l'aire sont battues et écrasées avec une dame, lancée vigoureusement par un mouvement alternatif de droite à gauche et de gauche à droite ; après chaque coup frappé, l'ouvrier remue la masse d'un coup de pied, de manière à ne laisser qu'une couche mince sur l'aire, pour faciliter l'écrasement. Ces opérations, qu'il est difficile de bien décrire, s'opèrent avec un rythme particulier, qui facilite certainement ce pénible travail.

C'est pendant cette opération de battage sont éliminés les plus gros morceaux de calcaire et de gypse contenus dans l'argile.

Le battage a lieu souvent dans les endroits presque complètement clos, et l'ouvrier opère alors dans une atmosphère chargée d'épais nuages de poussières ; quand celles-ci deviennent trop intenses, il est obligé d'attacher sur sa bouche un mouchoir ou une éponge, quoique, la plupart du temps, il montre une répugnance à prendre cette précaution, qui devrait lui être absolument imposée.

On fabrique aujourd'hui des masques protecteurs qui ne gênent nullement la respiration.

Lorsque la terre a été réduite ainsi à l'état de poudre, mélangée en grande partie de petits fragments non écrasés, l'ouvrier lui ajoute l'eau nécessaire pour obtenir une pâte de la consistance voulue, puis il procède au pétrissage, qui se fait avec les pieds.

Pendant cette opération, comme il travaille les pieds nus, il lui est facile de reconnaître la présence de petites pierres calcaires ou des pyrites qui ont échappé alors à son attention, et de les rejeter.

En effet, après le battage, l'argile n'est pas entièrement réduite à l'état de poudre fine, mais, comme je l'ai dit, elle se trouve en partie amenée à l'état de petites mottes, qui en étant très sèches, se réduisent facilement en pâte en présence de l'eau.

Lorsque la pâte est terminée, l'ouvrier doit la porter près du tourneur;

Un ouvrier prépare à la fois une quantité de pâte répondant à un nombre variable de charges ; il se base sur la masse qui est nécessaire pour exécuter une fournée de produits, et s'arrange autant que possible pour avoir à préparer de la pâte tous les trois ou quatre jours.

Les modifications qui ont été apportées aux procédés de fabrication que je viens de décrire, consistent, mais dans quelques fabriques seulement, dans l'emploi d'un malaxeur mécanique. Les résultats ne semblent pas avoir confirmé les espérances que l'on avait fondées sur cette amélioration.

En effet, nous avons vu que les argiles employées à Vallauris contiennent toujours du calcaire, du gypse ou des pyrites, que l'on peut éliminer assez facilement pendant le pétrissage au pied.

Dans une des fabriques on procède ainsi pour le pétrissage mécanique : La terre humide est amenée par de wagonnets, dans un bassin placé en sous-sol, c'est à dire dont le bord supérieur est au niveau du sol ; au dessus du bassin, passe une courroie sans fin de 0,80 mètre de largeur environ, sur laquelle on jette la terre, qui est ainsi conduite au malaxeur.

La terre est amenée dans le malaxeur, avec toutes ses impuretés, que celui-ci rend, écrasées, il est vrai, mais cependant mélangées à la pâte.

Les pièces fabriquées avec des pâtes ainsi préparées subissent une perte plus considérable à la cuisson et, en outre, se brisent plus facilement que les autres lorsqu'on les place sur le feu pour cuire les aliments.

Mr L. Franchet reprend, ici, un reproche que les potiers faisaient même très tardivement (années 40) aux procédés de fabrication mécaniques des pâtes. Certains petits fabricants ont pour cette raison continué à fabriquer eux-mêmes leur pâte selon une des méthodes traditionnelles.

Il est à noter que depuis quelques années on mélange à la terre une certaine proportion de débris pulvérisés de poterie cuite. Ce procédé, qui est en usage depuis très longtemps dans un grand nombre d'établissements céramique du monde entier, améliore sensiblement la qualité des produits.

Autre méthode de préparation de la pâte[1] .

Les argiles sont amenées par charrettes à la fabrique, chaque charrette arrive d'un terrier différent. On mélange ainsi des argiles de trois terriers différents directement sur l'aire.

L'argile, étalée sur l'aire y passe un automne et un hiver, ce séjour lave l'argile des parties solubles qu'elle contient (une partie du gypse et oxyde les pyrites). La pluie et le gel de l'hiver séparent les mottes en petites granules.

Pendant la bonne saison les argiles sur l'aire sont battues et écrasées avec une dame, lancée vigoureusement par un mouvement alternatif de droite à gauche et de gauche à droite ; après chaque coup frappé, l'ouvrier remue la masse d'un coup de pied, de manière à ne laisser qu'une couche mince sur l'aire, pour faciliter l'écrasement. Ces opérations, qu'il est difficile de bien décrire, s'opèrent avec un rythme particulier, qui facilite certainement ce pénible travail.

C'est pendant cette opération de battage que sont éliminés les plus gros morceaux de calcaire et de gypse contenus dans l'argile.

L'argile est ensuite stockée sous un hangar à l'abri des intempéries, c'est sous ce hangar qu'elle attend d'être utilisée.

A chaque besoin l'ouvrier reprend cette terre déjà grossièrement écrasée, recommence l'opération de damage pour l'amener à une mouture plus fine.

Il tamise ensuite cette poudre avec un tamis, il met d'un coté la poudre qui reste sous le tamis, les morceaux restant sur le tamis sont mis à tremper dans de l'eau dans un bassin de maçonnerie (lou Trueuï). Les morceaux mis à délayer dans le bassin forment une boue liquide. Devant le bassin, qui comporte, à sa base, un trou fermé par un simple bout de bois enrobé de chiffon, il monte la poudre d'argile qu'il a réservé et en forme une sorte d'anneau.

Il ouvre le trou de bonde du bassin et la pâte liquide s'écoule au travers d'un tamis vers l'anneau de poudre. Le tout est ensuite mélange et malaxé à la main et au pied, avant d'être livré aux tourneurs.

Cette méthode, bien que rustique, permet d'éliminer, grâce au tamisage, plus d'élément indésirables.

Le souci des fabricants pour une bonne pâte.[62]

Le 09 mars 1883, dix fabricants créent entre eux la société "Gaunet-Jourdan-Sicard et Cie".

Un de leur plus grand souci est, dans leur contrat, de définir la meilleure méthode de préparation de la pâte :

"Article 11_ Les terres employées à la fabrication des poteries devront être lavées au crible n° 18 et tamisées au crible n° 16, afin d'éviter les grains de chaux qui nuiraient forcément aux poteries, et par suite à la société.

Article 12_ Les poteries devront toutes porter la marque de la maison, celles provenant de terres non préparées d'après l'article précédent seront vigoureusement refusées."

Méthode moderne de préparation de la pâte.

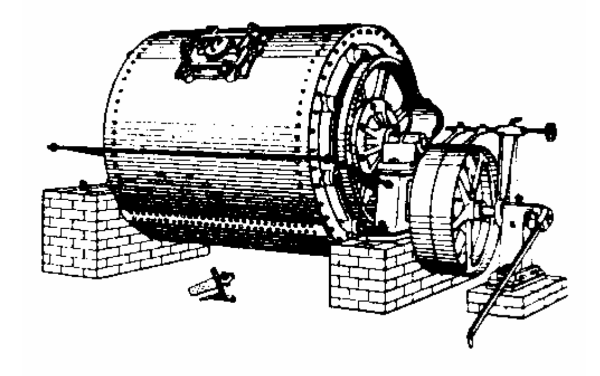
A partir du début de notre siècle certaines grandes fabriques s'équipent pour produire une pâte plus homogène. A partir de ce moment ils produisent la pâte à l'aide de machines qui provoquant, petit à petit, la disparition des batteurs de terre remplacés par des journaliers sans

---

1 Je cite cette méthode au travers de nombreux témoignages de potiers et d'anciens batteurs de terre.

62 ADAM 3E_93 / 112 Notaire Carbonel Théodore . 1883 .

qualification. Avec cette méthode la terre ramenée des terriers est stockée sous des hangars et non plus lavée par les intempéries.

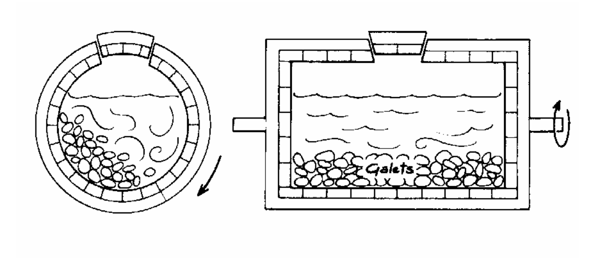


Elle est ensuite mise dans des broyeurs à galets (broyeurs Alsing) les broyeurs de ce type sont des cylindres en forte tôle d'acier. Leur intérieur est entièrement revêtu de carreau en silex.

Ils contiennent en outre des galets également en silex qui par choc et par friction broient la terre pour la réduire en une boue impalpable.

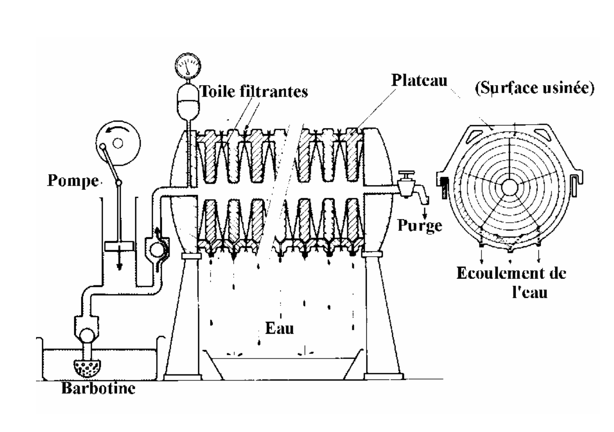


Un broyeur Alsing.[64]



Ces coupes montrent le principe de fonctionnement de ce type de broyeurs. le broyeur est rempli à moitié de terre et d'eau. Il est mis en rotation à l'aide d'un moteur électrique. Ce sont les chocs répétés qui réduisent la terre en boue.

Principe du broyeur Alsing.[65]

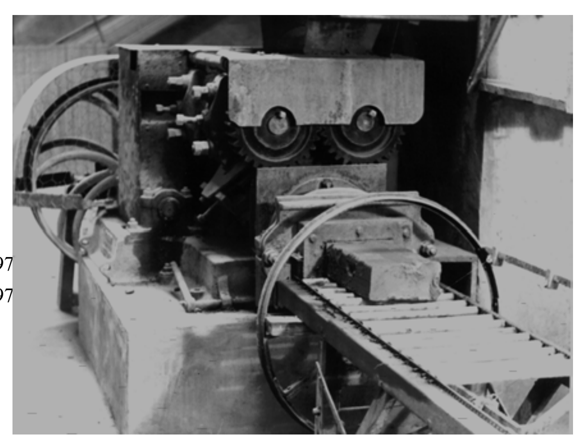


Cette boue est alors stockée dans des bassins en maçonnerie d'où elle sera pompée au travers d'un filtre presse qui la débarrassera de l'eau excédentaire.

La terre pompée dans le bassin est envoyée sous pression entre les filtres de tissus qui sont enserrés entre les plateaux de fonte usinée l'eau en excédent s'écoule dans un bassin situé sous le filtre presse.

Principe du filtre presse.[66]

La pâte est ensuite sortie du filtre sous forme de galettes carrées percées d'un trou au centre



64 Renault P. Pour le Céramiste . Dunod . Paris . 1941 .

65 Molin G. et J. Faïencerie de Charolles . Ed du Chêne Vert . Paris . 197

66 Molin G. et J. Faïencerie de Charolles . Ed du Chêne Vert . Paris . 197

Ces galettes sont ensuite passées dans une boudineuse qui, grâce à une vis sans fin, force la pâte au travers d'un passage rectangulaire ou carré. Les pains sont coupés de manière qu'ils pèsent 20 kilos.

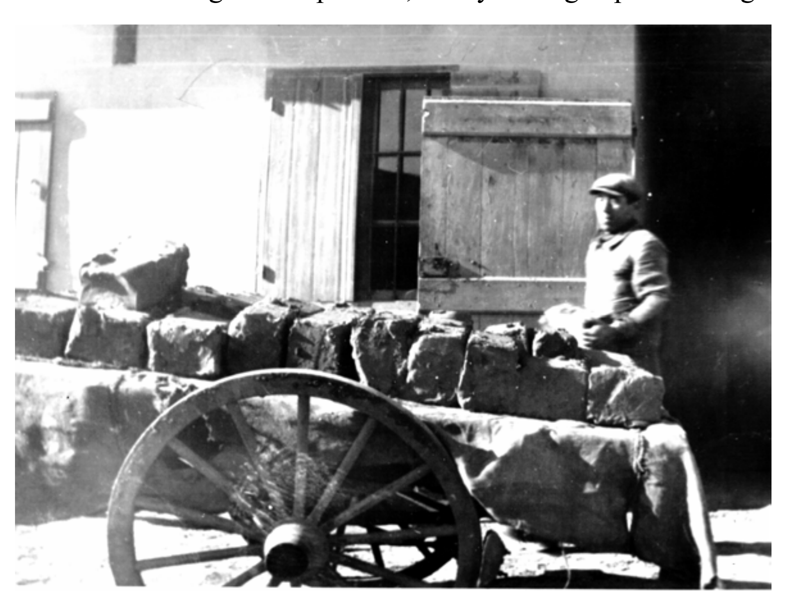
Une boudineuse.[67]

Elle est ensuite livrée dans les ateliers pour y être travaillée et transformée en objets.

A cette époque, ce mode de fabrication, s'il répond à un impératif de standardisation des produits, ne satisfait pas tout le monde. Les potiers les premiers ne sont pas contents de ce mode de fabrication de la pâte. Ils reprochent aux pâtes fabriquées selon ce procédé de ne pas résister assez au feu de la cuisson et lui imputent une plus grande casse dans le four. Casse qui leur est reprochée. Ils objectent, en outre, que les produits fabriqués avec cette nouvelle pâte résistent bien moins à l'utilisation.

Certains petits fabricants , malgré l'établissement d'une fabrique industrielle de pâte (l'Union), préfèrent fabriquer encore leur pâte eux-mêmes pour leur usage avec l'antique procédé.

Il est vrai que les pâtes produites par ce procédé sont, à l'œil nu, différentes des pâtes anciennes. Leur grain est plus fin, on n'y distingue plus ni les grains de feldspath, ni les grains de silice, ni les rognons de ferro-manganèse qui servaient en quelque sorte de dégraissant naturel et concouraient à sa résistance tant au feu de la cuisson dans le four qu'à l'utilisation sur feu ouvert.



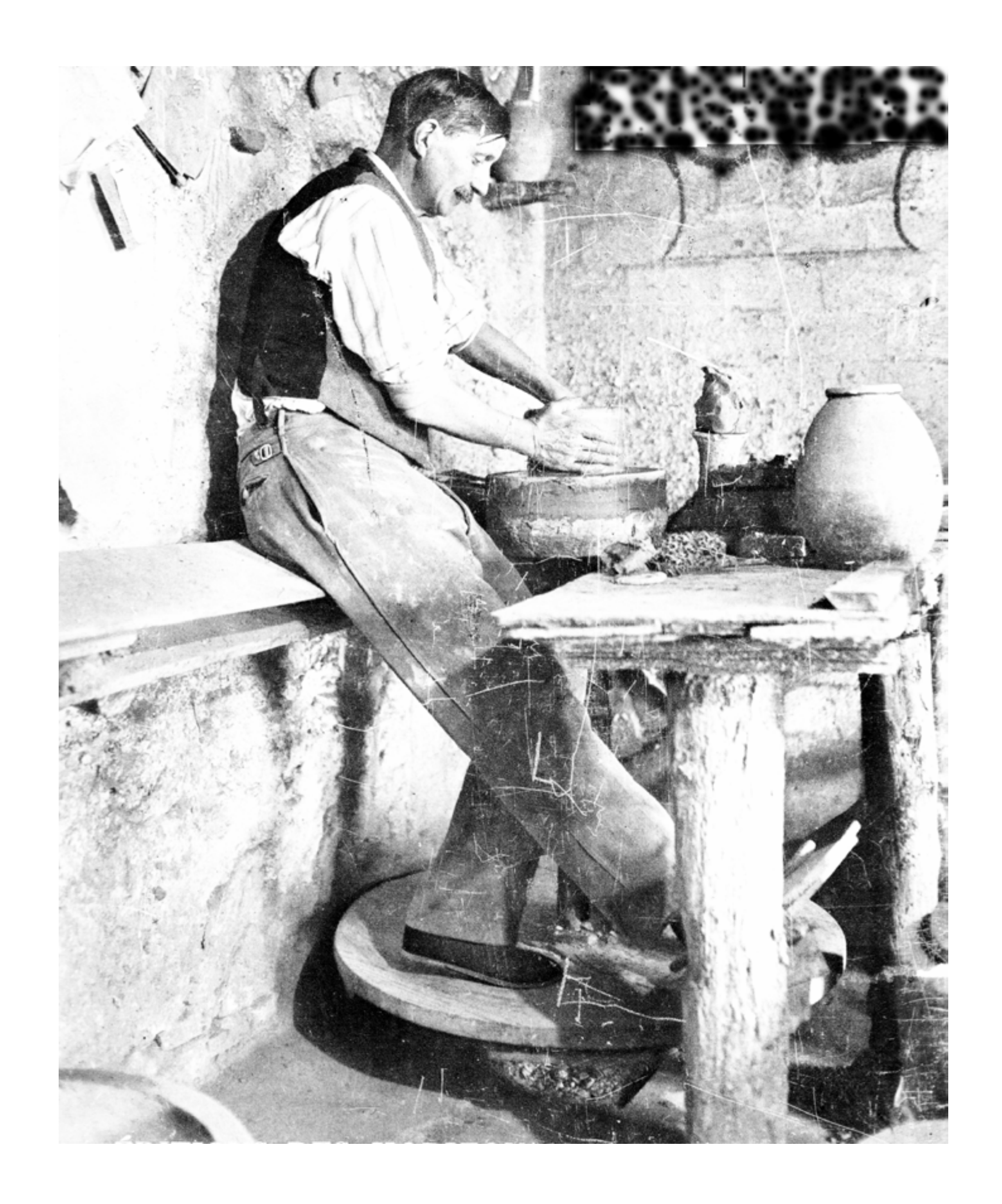
Les particules de gypse qui y étaient contenues ne sont plus éliminées ni par le lavage provoqué par le séjour sur l'aire tout un hiver, ni par le tamisage de la barbotine. Ici tout est broyé, mélangé, modifiant la composition finale de la pâte.

La livraison de pâte aux ateliers.[68]

67 Photo X . Bibliothèque Barbera - Bernard . La Turbie. Sans doute années 1930.

68 Photo X . Bibliothèque Barbera - Bernard . La Turbie. Sans doute années 1930

Quatre siècles et demi ....



..........les potiers ... et les autres, à Vallauris..........

..........1501-1945.

Les potiers... et les autres

J'ai pris l'habitude, au cours de mes recherches, de noter le nom, la qualification d'un potier et l'année considérée, chaque fois que je trouve ces renseignements dans un texte d'archives.

Ce texte peut être un recensement, un registre de notaire, un registre de justice, ou un travail effectué par un généalogiste et bien d'autres encore.

Cette façon de faire m'amène une longue liste de noms datés par années. Il est bien évident que tous les potiers ne figurent pas dans cette liste puisque je ne les trouve que s'ils ont passé un acte notarié ou bien été témoins d'un tel acte. Je les trouve aussi s'ils ont porté plainte ou si quelqu'un a porté plainte contre eux. Seuls les recensements, pour Vallauris à partir de 1872, permettent de traiter une population entière avec les âges. Ces recensements, qui ont eu lieu tous les cinq ans permettent un travail très fin. En fait, je me suis limité à les consulter que tous les dix ans ce qui me semble suffisant.

Les recensements existent de manière nominative, pour Vallauris, à partir de 1872 et jusqu'en 1936 ; Après ils deviennent des statistiques pratiquement inemployables pour ces listes, en effet, ils ne traitent plus la population nominativement mais par tranches de profession.

Ces listes permettent de suivre les potiers, de savoir quand ils apparaissent à Vallauris et, bien entendu quand ils disparaissent. Elles permettent aussi de suivre de véritables dynasties de potiers qui se sont succédées dans cette commune.

Ce travail m'a amené à créer deux tableaux synoptiques, l'un basé sur les noms par ordre alphabétique, l'autre basé sur la première date d'apparition pour un nom.

Ces tableaux sont découpés par tranches de dix ans à partir de 1500 et jusqu'à 1970. Des couleurs précisent la qualification de l'individu pour la décade considérée :

Certains diront "Encore des listes de potiers", certes ce ne sont que des listes, que des suites de noms et de dates. Cependant quand on traite plus de 1500 noms de potiers ou maîtres potiers sur quatre siècles et demi c'est rendre compte et montrer l'importance de la poterie à Vallauris.

A mon humble avis, malgré le travail que suppose la recherche d'information pour constituer ces tableaux, l'information amassée permet de visualiser le "phénomène potier" sur Vallauris et il serait désolant que cette partie d'étude manque.

Il est bien évident que malgré l'étendue de la recherche ce tableau n'est pas exhaustif et qu'il pourra encore être enrichi au fur et à mesure que des chercheurs se pencheront sur ce village de potiers, pourquoi pas ?.

Je ne traite pas que des listes de potiers ou maîtres potiers. D'autres tableaux traiteront des gens qui oeuvrent autour des potiers par exemple des engobeuses , des enfourneurs, des mineurs ou extracteurs de terre, des potiers d'art, des "batteurs de terre", des mouleurs , des modeleurs (qui créent les modèles et les moules), des fendeurs de bois, des ramilliers etc.

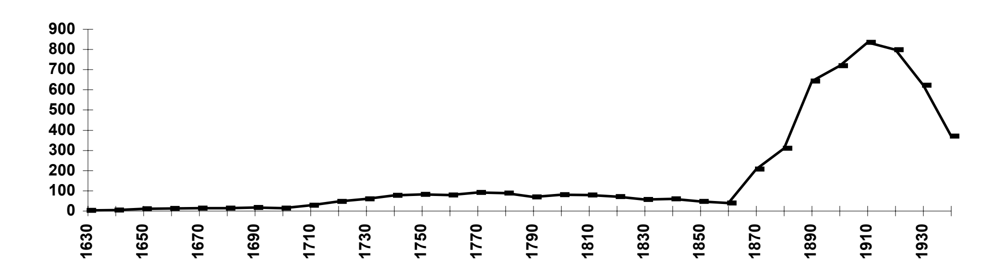
Les potiers à terre.

Pour l'instant je n'aborde les potiers à terre qu'à partir de 1630 n'ayant pas eu encore le loisir de consulter les textes précédents.

Cependant ce tableau m'a permis de traiter 1727 noms de potiers à terre et de maîtres potiers.

Un graphique portant sur les potiers à terre parle plus qu'un long discours alors :

Potiers à terre



Les potiers à terre de 1630 à 1936.

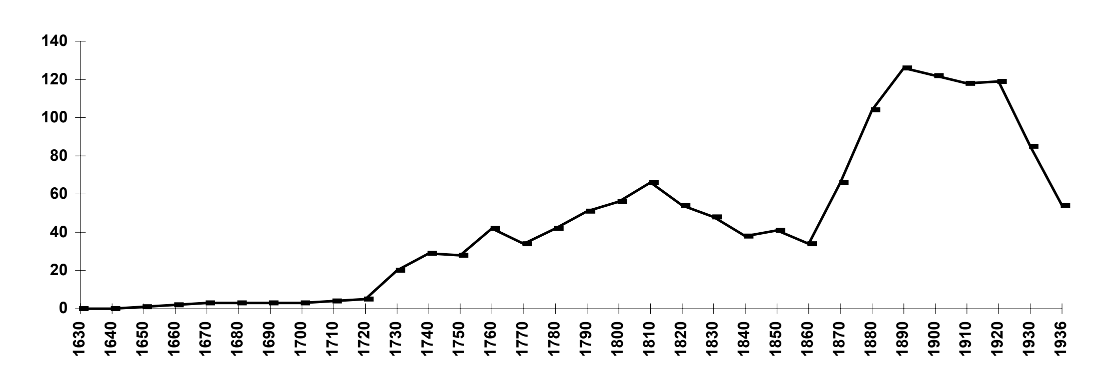
Le démarrage des potiers commence à partir de 1700 pour passer au sommet vers 1770, une légère baisse est marquée au moment de la révolution (1790). La courbe ne cesse de baisser jusqu'aux environs de 1860.

A partir de ce moment on sent l'influence de l'arrivée du train au Golfe-Juan et le nombre de potiers ne cesse de grimper jusqu'en 1910. C'est la période de montée industrielle de la poterie de Vallauris, période qui aura duré 50 ans seulement. Cette période est suivie de la chute irréversible qui commence après 1910 pour aboutir à la fermeture presque totale des fabriques après la deuxième guerre mondiale.

De même je vois apparaître les maîtres potiers à terre à partir de 1640 :

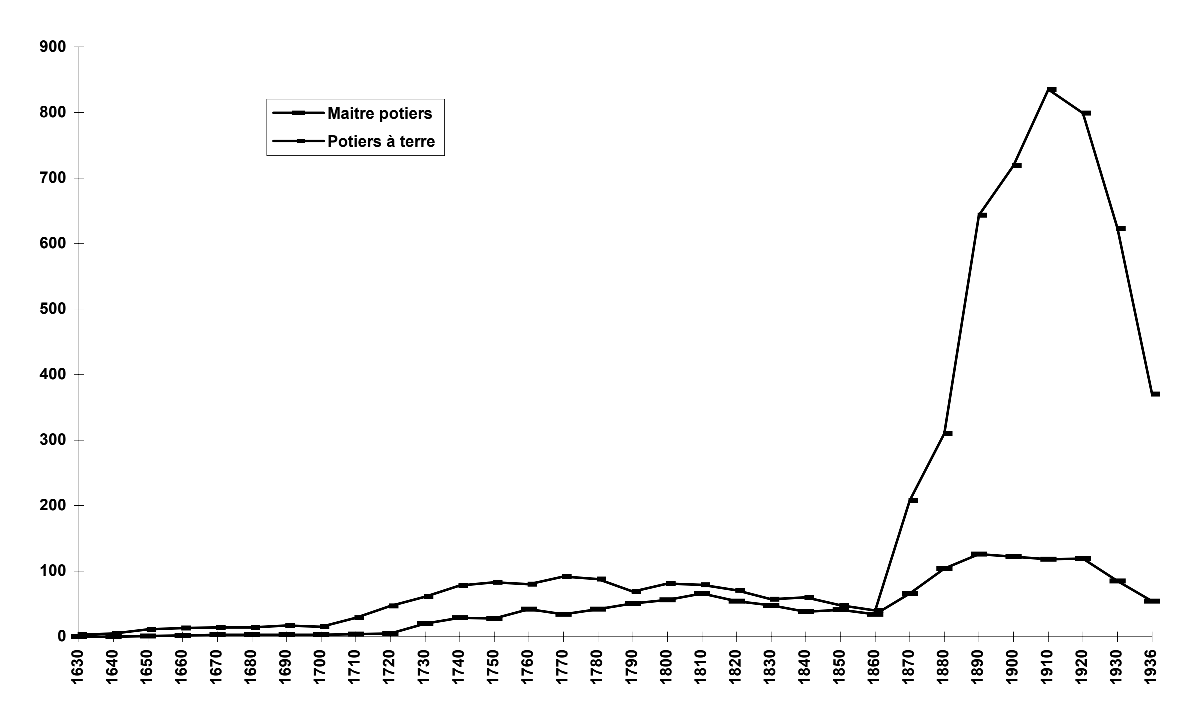
Les Maîtres potiers.

Maitre potiers

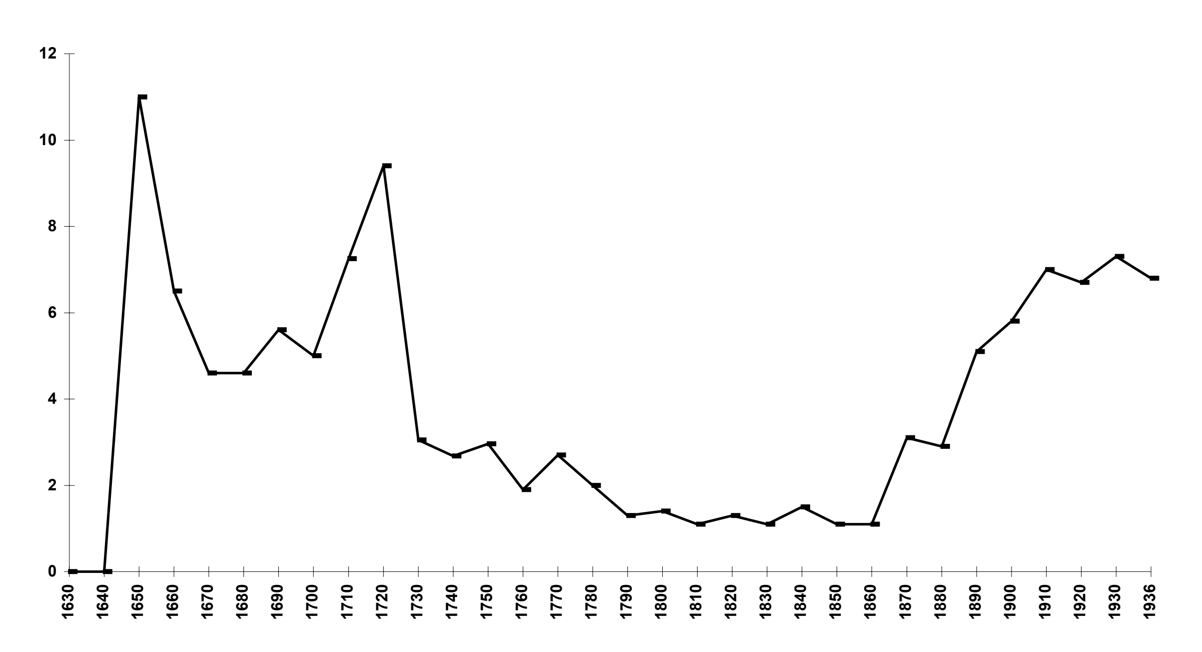


Les maîtres potiers à terre de 1640 à 1936.

La courbe des maîtres potiers a (en gros) le même allure que celle des potiers à terre . Comme le montre le graphique suivant qui superpose les deux courbes.



Les potiers à terre et les maîtres potiers de 1630 à 1936.



Les potiers à terre par patrons à partir de 1630 jusqu'à 1936.

Le graphique précédent montre le nombre de potiers à terre par patrons en moyenne. Il permet de juger de l'importance moyenne des fabriques.

On remarque que de 1650 jusqu'en 1710 les fabriques comportent un grand nombre d'ouvriers. En fait peu de patrons se partagent la fabrication des poteries à Vallauris. Cette manière de faire n'est pas sans causer des problèmes, les patrons baissent les prix de manière anarchique pour pouvoir vendre leurs produits aux "patrons" qui sont les patrons de bateaux qui distribuent les produits fabriqués aux ports de Toulon, Gènes, Marseille etc.

Le 31 janvier 1733, les maîtres potiers concluent un accord à l'intérieur de la confrérie des maîtres potiers à terre pour limiter le nombre d'ouvriers par patrons, fixer un prix des produits, limiter la production sous peine d'amendes :

"Tous maîtres potiers à terre demeurants en ce lieu de Vallauris tant pour eux que pour les autres maîtres potiers à terre, leurs successeurs et autres qui s'établiront dans ce dit lieu pour y exercer le dit métier."

On remarque que cet acte engage non seulement les signataires mais tous les maîtres potiers à terre du lieu. Les jugements qu'ils intentent par la suite à ceux qui ne voudraient pas se soumettre à la règle le confirment.

"Les quels de leur gré et mutuelle estipulation et acceptation entre eux intervenant pour remédier aux abbus quy ce sont passés jusques aujourd'hui sur la debitte des terrailles qu'ils ont vandues et de debittes aux patrons quy sont venus charger au Golfe-Juan sur la plage de ce lieu et ailleurs et pour y remédier ont convenu et accordé comme ils conviennent et accordent par le présent acte qu'aucun des dits maîtres potiers à terre sy dessus nommés ne pourront vandre leur terraillle à moins de douze sols le nombre présentation faite de la terraille qui sera rompue de coups, les pots communs à saller les anchois et sardines à moins de quatre livres le cent le tout néanmoins rendus et expédiables à la plage dudit Golfe-Juan et à cet effet établiront annuellement deux sindics et à tour de rolle en commençant par les deux plus estimés d'entre eux et ainsy (1 ill) tous les ans jusque aux plus jeunes des dits maîtres potiers à terre et à recommencer ensuite par les dits estimés et ainsy continuant dans la ditte forme destablissement de deux sindics annuellement et à toujours."

ils imposent un prix de vente minimum par nombre de terrailles et nomment parmi eux deux syndics pour veiller au bon respect du contenu de l'acte.

"et de la confiscation des marchandises et terrailles à un moindre prix sçavoir les terrailles de douze sols le nombre et des pots communs moyen de quatre livres le cent portés et expédiés en la même forme que cy dessus, et qu'ils n'avertiront les dits sindics pour être présents aux dittes vantes, lesquels sindics ne pourront refuser d'assister aux dittes vantes sous quelque prétexte et concession que le soit à moyen de maladie de l'un d'eux ou en cas d'absence"

Le tout à peine d'amendes et de la confiscation des marchandises.

"et pour subvenir aux dépanses que les dis maîtres potiers à terre sont obligés de faire annuellement pour le service de la chapelle de Saint Claude payement des intérêts que la ditte confrérie doit que autrement ils imposeront des (1 ill) à toujours dix sols pour chaque fournée de terrailles que chacun des dis maîtres potiers à terre cuiront ou feront cuire dans leurs four, lesquels dix sols payeront au trézorier qu'ils establiront pour ce sujet annuellement à mezure qu'ils vandront leur terraille des dits fournas sous la payne de trois livres à deffaut de payement à chaque fournée"

Ce passage nous apprend que les maîtres potiers sont organisés en confrérie et qu'ils possèdent une chapelle (où ?). On y remarque aussi que pour subvenir aux besoins de la confrérie ils payeront une taxe de dix sols par fournée.

"comme aynsi qui est chacun des dis maîtres potiers à terre ne pourront occuper qu'un seul ouvrier locatif pour travailler sur le tour et qu'il leur sera permit d'y faire travailler leurs enfans sans qu'il soit donné aucun empêchement et au cas où quelque maître potier à terre louât plus que d'un ouvrier pour travailler sur le tour il sera à lamande de dix livres applicable comme dessus,"

Ils limitent aussi le nombre d'ouvriers par patrons à un, sous peine d'amendes, mais il est permis de faire travailler, en plus, ses propres enfants..

"qu'il sera établi annuellement à (1 ill) deux sindics de leur corps qui seront elleus à chaque jour d'estime puis ennuellement en commençant par les plus enciens maîtres jusqu'aux plus jeunes et ainsy successivement les uns les autres et pour les deux sindics de la présente année ils ont nommés et establis maître Nicolas Carbonel et Jacques Sicard lesquels feront également la fonction de recteur de la chapelle de Saint Claude leur patron, lesquels sindics seront obligés de veiller et faire attention qu'aucun des dits maîtres patrons à terre ne travaille pendant les moys qu'ils détermineront cy après"

Les syndics sont en même temps recteurs de la chapelle Saint Claude de la confrérie des maîtres potiers de Vallauris.

"et pour le sujet tous les dis maîtres potiers à terre se soumettrons comme ils s'obligent de ne point travailler de leur métier de potier durant le moy de juillet annuellement ni de faire

travailler pour leur compte ni autrement de quelque façon que sa puisse estre dans leur fabrique pendant le dit moy à payne de dix livres contre chaque contrevenant et pour chaque fois qu'il se trouve avoir contrevenu comme aussy il leur sera deffandu d'avoir chacun d'eux plus d'un ouvrier locatif dans sa boutigue soit pour travailler sur le tour ou paitrir la terre que autrement sous la mesme amande de dix livres lorsquils se trouveront convaincus d'avoir plus que d'un ouvrier, lesquelles amandes les maîtres potiers à terre sera appliquée pour la réparation de la dite chapelle Saint Claude, et pour le payement desquelles amandes chaque contrevenant seront poursuivis à la requeste des sindics pardevant qui de droit et pour servir à l'entretient de la ditte chapelle Saint Claude lesdits maîtres potiers à terre ont imposé comme ils s'imposent dujourdhui et à sçavoir cinq sols pour chaque fournée de terraille que chacun d'eux cuira lesquels cinq sols pour chaque fournée que lesdits maîtres potiers à terre payeront audits sindics d'abord de chaque fournée de terraille cuitte à payne de dix livres damande,"

Ils s'imposent aussi de ne pas travailler le mois de juillet de chaque année pour limiter la production. A la lecture du passage on s'aperçoit qu'un maître potier n'embauche qu'un seul ouvrier pour tout faire dans la fabrique, c'est à dire que lui même et son ouvrier tournent les produits mais préparent la pâte, enfournent, cuisent, préparent le vernis bref font tout ce qu'il y a à faire dans une fabrique. Cette confrérie, ou au moins ces effets, dure jusque vers les années 1860, en effet il est intéressant de voir le nombre d'ouvriers par patrons :

1630	1640	1650	1660	1670	1680	1690	1700
0	0	11	6,5	4,6	4,6	5,6	5
1710	1720	1730	1740	1750	1760	1770	1780
7,2	9,4	3,05	2,7	2,9	1,9	2,7	2
1790	1800	1810	1820	1830	1840	1850	1860
1,3	1,4	1,1	1,3	1,3	1,1	1,1	3,1
1870	1880	1890	1900	1910	1920	1930	1936
2,9	5,1	5,8	7	6,7	7,3	6,8	

Les ouvriers par patron.

Jusqu'en 1850 le nombre d'ouvriers par patrons ne dépasse pas 2,7, les ateliers de fabrication restent petits il n'y a pas de concentration. C'est cette concentration, néfaste pour le vente, que combattait la confrérie des maîtres potiers.

Une parade est imaginée par les patrons, ils multiplient le nombre d'ateliers, ce que nous montre le nombre des maîtres potiers :

1630	1640	1650	1660	1670	1680	1690	1700
0	0	1	2	3	3	3	3
1710	1720	1730	1740	1750	1760	1770	1780
4	5	20	29	28	42	34	42
1790	1800	1810	1820	1830	1840	1850	1860
51	56	66	54	48	38	41	34
1870	1880	1890	1900	1910	1920	1930	1936
66	104	126	122	118	119	85	54

Les maîtres potiers.

Les différentes qualifications d'après le tableau synoptique.

(Les listes de noms des différents protagonistes sont en annexe 1 sous forme de tableaux synoptiques)

Le briquetier.

C'est l'ouvrier qui fabrique les briques. Pendant longtemps les briques, avant d'être produites à l'aide d'une filière mécanique, ont été produites à la main à l'aide d'un moule.

Ce moule peut être un simple cadre de bois ou, plus évolué, de fer.

Les archives notariales, au cours des relations de locations de fabriques nous donnent de nombreuses relations de ces cadres :

Le 30 novembre 1875. Inventaire de la succession Boutin :

......deux moules à briques.....

......une pierre à rebattre les briques......

......deux établis........[1]

Le 13 août 1810. Bail à loyer de fabrique de Jean joseph Carbonel, Fabricant de poterie à Antoine Conil, potier à terre :

.....Un *banc** pour y fabriques les briques......

Deux équerres[3] avec leurs formes pour faire les briques le tout demi usé......[2]

Le 20 mai 1812. Bail à loyer de fabrique de poterie. De Marie Jourdan, veuve de Jacques Maurel à Mathieu Terrin Aîné, potier à terre :

......Deux *équerres**..[4]

Le 17 août 1767. *"......Arrantement pour Jean Joseph Gimbert potier à terre, Contre Jacques Terrin Maître potier à terre ......*

"......et plusieurs equaires de toute espèce pour faire les briques......"*

Etc.

Le briquetier, placé devant son "*banc à fabriquer les briques*"*, a devant lui un cadre de bois ou de fer, à coté de lui un tas de terre préparée par lou picaïré. Il jette dans son moule du sable qui empêchera la pâte de coller à la table et au moule. A pleines poignées il jette la terre dans son moule. Du tranchant de ses paumes il coupe la terre qui dépasse du moule. Il fait ensuite glisser la brique ainsi fabriquée sur une planche posée devant le banc.

Lorsque la planche est pleine l'aide la transporte sur l'aire pour que les briques raffermissent au soleil. Le briquetier remplit autant de planches que le nécessite la commande. Les briques sont payées "*à la pièce*"*. Ce qui fait du briquetier un ouvrier assez indépendant.

Lorsque les briques sont assez fermes l'aide les rebat. C'est à dire qu'il parfait la planéité de la face visible de la brique. Pour ce faire, il saisit la brique dans une de ses mains la face visible en bas et la projette violemment sur la "*pierre à rebattre les briques*"*.

La pierre à rebattre les briques est une pierre de calcaire très plate et lisse.

Je n'ai pu recenser que neuf briquetiers entre 1825 et 1952, pour la majorité je n'ai qu'une seule mention.

Le fait de trouver peu de briquetiers dans les archives de Vallauris n'a rien d'étonnant en effet, très tôt, les briqueteries sont situées sur le Territoire de Valbonne, au quartier des Clausonnes. Les briquetiers sont donc à rechercher dans les archives de la commune de Valbonne.

On trouve même des potiers qui au cours de leur vie changent de métier et deviennent briquetiers :

Potiers briquetiers

[1] ADAM. 3E_93_96. 30 novembre 1875. Inventaire de la succession Boutin.

[3] Les équerres sont la façon de nommer, à Vallauris, les cadre ou moules à briques ou à tuiles.

[2] ADAM. 3E_93_11. 13 août 1810. Bail à loyer de fabrique.

[4] ADAM. 3E_93_11. 20 mai 1812. Bail à loyer de fabrique.

C'est l'ouvrier qui fabrique des briques et de la poterie. Pendant longtemps, jusque vers la fin du 18ème siècle le potier fabrique non seulement de la poterie mais aussi des briques et des tuiles.

Les tuiliers.

Les textes d'archives nous parlent aussi du tuilier et de ses outils :

Le 17 août 1767. Arrentement de fabrique pour Jean Joseph Gimbert, potier à terre contre Jacques Terrin, maître potier à terre.

......Une equaire et forme* pour faire les tuiles......*[5]

Etc.

Le tuilier, lui aussi est payé "*à la pièce*"*. Il utilise aussi des cadres de bois ou de fer, des "*ésquaïré*"* ou *équerres**.

Le début de la fabrication d'une tuile, mise à part la forme ressemble à la fabrication d'une brique de forme trapézoïdale.

Le tuilier, placé devant son "*banc*"*, a devant lui un cadre de bois ou de fer de forme trapézoïdale, à coté de lui un tas de terre préparée par "*lou picaïré*"*. Il jette dans son moule du sable qui empêchera la pâte de coller à la table et au moule. A pleines poignées il jette la terre dans son moule. Du tranchant de ses paumes il coupe la terre qui dépasse du moule.

Il dispose d'une forme de bois portant un manche. Cette forme ressemble à un battoir de lavandière. Il jette du sable sur la forme et il fait ensuite glisser la forme de tuile ainsi fabriquée sur cette forme de bois. La galette très molle prend la forme du battoir.

L'aide se saisit de la forme et se dirige sur l'aire qui a été aplanie et garnie de sable, il plaque violemment la forme au sol tout en tirant vers lui. La tuile dégagée de la forme reste en place et va sécher au soleil avant d'être rentrée pour finir son séchage plus calmement à l'ombre d'un hangar.

Je n'ai pu recenser que huit tuiliers entre 1752 et 1901.

En fait beaucoup se situent entre les 17 et 18ème siècles, un seul au début du 20ème siècle. On peut faire la même remarque que pour les briquetiers, les fabriques se trouvent aux Clausonnes sur le territoire de la commune de Valbonne.

Il faut remarquer qu'au 17ème et 18ème siècle les potiers fabriquent indifféremment des briques, des tuiles et de la terraille et sont systématiquement nommés "potier à terre".

Les potiers à terre ou tourneurs ou *pignatié**.

Si certains potiers le sont toute leur vie, d'autres commencent leur carrière en étant potiers pour devenir, au cours du temps, maîtres potiers. D'autres commencent par être potiers, deviennent maîtres potiers pour redevenir simples potiers.

J'ai pu dénombrer 1224 potiers à terre "purs", c'est à dire ceux qui ne sont cités que comme potiers à terre, depuis 1654 jusqu'à 1926.

C'est autour de lui qu'est bâti tout l'édifice de la production, et si ce n'est pas lui qui est au début de la chaîne, il en est le maillon principal.

Pour définir le travail du tourneur le plus simple me semble de recréer par l'écrit une de ses journées de travail type en prenant pour exemple des marmites tournées à l'envers*.

Traditionnellement, les tourneurs commencent leurs journées très tôt. Quelquefois vers quatre ou cinq heures du matin à la lueur de la bougie ou d'une lampe à huile. après cette partie de journée passée à la fabrique (la *boutigue*)* il ira travailler à la campagne, la sienne s'il en possède une, ou celle des autres à la journée. Cette manière de faire lui permet de pallier au faible revenu de la poterie qui est nettement insuffisant pour vivre correctement.

---

[5] ADAM. 3E_72_77. Arrentement de fabrique. 17 août 1767.

A son arrivée à l'atelier il trouve sur le banc de son tour le tas de balles de terre (*li pérrôts*)* que l'engobeuse a préparées la veille au soir avant de partir. Il les trouve couverts de chiffons humides pour éviter leur dessiccation pendant la nuit.



Le tourneur à son tour.

Son premier travail consiste à remplir d'eau son *soupier** puis de mouiller l'ensemble de la table de son tour et la girelle.

Ensuite il consulte la *note**. C'est une feuille de carnet que lui a remis le patron. Sur cette feuille est noté ce qu'il doit fabriquer dans la semaine.

Il prend une planche vide sur l'étagère qui est en face de son tour et la pose entre le banc du tour et l'*assèti**. Dans le tas de balles de terre il en prend une de sa main gauche et la jette sur la girelle tour et commence par tourner les ébauches des objets qu'il doit fabriquer pendant sa journée de travail. Au fur et à mesure qu'une planche est pleine d'ébauches il la pose sur l'étagère en face de son tour.

Vers huit, neuf heures, l'engobeuse arrive à la fabrique. Son premier travail est de prendre les planches d'ébauches pour les sortir sur l'aire afin que leur fond raffermisse. Pendant tout ce temps elle surveille les objets au séchage et, au besoin les tourne pour qu'ils raffermissent également sous tous leurs angles. Elle continue à sortir les planches que le tourneur a continué de remplir d'ébauches.

Au fur et à mesure qu'elle constate que des planches sont suffisamment fermes, elle les rentre sur l'étagère à la disposition du tourneur pour qu'il puisse les finir.

Lorsque le tourneur a fini de tourner les ébauches, les premières planches sorties sont suffisamment raffermies pour qu'il puisse passer au second stade de son travail : le *réviragè**, c'est à dire la finition de l'objet.

Il prépare sur la girelle de son tour un *réviraïré** sur lequel il pose une première ébauche. Le tourneur retourne cette ébauche en vérifiant à l'aide du *compas** si cet objet est aux bonnes dimensions, lorsqu'il est persuadé que l'objet est aux bonnes dimensions, il pose la *pige** en face de l'objet.

A partir de ce moment il peut révirer tous les objets qu'il a tournés le matin même au fur et à mesure qu'ils sont suffisamment raffermis. Chaque fois qu'une planche est révirée il la pose sur l'étagère. L'engobeuse les ressortira pour les étapes suivantes qui lui incombent.

Lorsque le tourneur a fini de révirer les objets il passe à la fabrication des anses (*maneilles*)*. Au moment du tournage de la première anse il en donne une à l'engobeuse qui va l'essayer sur une marmite pour pouvoir indiquer au tourneur la bonne longueur. A partir de ce moment le tourneur fabrique les anses et les pose sur une planche qu'il a enduite de barbotine (*moulam*)* qu'il puise au fond de son *soupier**.

Les anses finies, le travail du tourneur est fini, il ne lui reste plus qu'à nettoyer la girelle et la table de son tour ce qu'il fait à l'aide de sa *rasclette**.

Le maître potier ou fabricant de terrailles ou fabricant de poteries.

Les maîtres potiers "purs" n'existent que par l'imperfection des renseignements. En effet, les maîtres potiers commencent toujours par être potiers à terre chez leur père ou chez un ami de la famille. Ils ne deviennent maîtres potiers que par le suite, souvent pour passer plusieurs fois par la situation de potier à terre selon les aléas de l'époque.

C'est le patron de la fabrique. Au cours du temps son nom a changé : jusqu'à la révolution on le nomme "maître potier", la révolution n'aimant pas trop les termes qui puissent prêter à supériorité, il change de nom et devient jusque vers les années 1830 "fabricant de terrailles" ensuite il devient "fabricant de poteries". Certains deviennent par la suite "fabricants de poteries artistiques" avant de se nommer "céramistes". il ne redevient jamais "maître potier".

Pendant très longtemps les maîtres potiers sont en même temps potiers à terre, ils savent produire dans leur fabrique. Ils savent de plus faire tout ce qui est à faire dans leur fabrique : enfourner, cuire les fours, préparer la pâte, fabriquer des briques et des tuiles, fabriquer des tuyaux, préparer le vernis.

En fait, il faut attendre le début de l'industrialisation après les années 1870 pour voir apparaître des fabricants de poterie qui ne connaissent plus le métier des gens qui travaillent pour eux, incapables de fabriquer un objet de poterie, à ce moment là ils deviennent souvent fabricants par héritage, on rencontre aussi des gens de diverses professions qui se font fabricants de poterie seulement pour gagner de l'argent.

Les textes d'archives sont très explicites à ce sujet :

Le 31 janvier 1733 la confrérie des maîtres potiers passe un accord devant Maître Jean Antoine Gazan notaire de Vallauris, il y est dit *"......que les dits maîtres potiers ne pourront occuper qu'un seul ouvrier locatif pour travailler sur le tour et qu'il leur sera permis d'y faire travailler leurs enfans......et au cas où un des dits maîtres potiers louât plus que d'un ouvrier pour travailler sur le tour il serra à l'amande de dix livres......"*[8]

Ce qui veut dire que dans l'atelier ne peuvent travailler que le maître potier et son ouvrier, en dehors des enfants du maître potier. Le 07 juin 1734, les mêmes maîtres potiers précisent même : *"......il leur sera défendu d'avoir plus d'un ouvrier locatif dans sa boutigue soit pour travailler sur le tour ou paitrir la terre que autrement sous la mesme amande......"*[9]

On remarque que le maître potier et son ouvrier sont seuls pour faire tous les travaux de la fabrique.

Dans le même acte : *"......et parceque le dit Benoît Sicard ne sait pas lui même travailler sur le tour il luy sera permis à luy seulement de pouvoir louer deux ouvriers pour travailler jusqu'à ce que ses enfants soient propres d'y travailler et pour lors ne sera permis au sieur que d'an pouvoir louer un.... »*

Benoît Sicard est le seul maître potier de Vallauris à ne pas connaître le métier, en tout cas, à ne pas savoir tourner.

Les choses changent avec la fin du 19ème siècle, mais malgré cela :

".....L'an mille huit cent quatre vingt trois et le neuf mars ont comparu :

Antoine Gaunet., Pierre Jourdan., Honoré Joseph Sicard., Antoine Rouazou, Joseph Jourdan., Marius Gallou., Jacques Jourdan., Antoine Gallou, François Carbonel, Hipolythe Carbonel.

Tous fabricants de poteries domiciliés et demeurants à Vallauris. Lesquels présents ont formé entre eux une société en nom collectif ayant pour objets le commerce et la fabrication de poteries réfractaires, sous la dénomination de Société manufacturière de fabricants de poteries et sous la signature sociale "Gaunet-Jourdan-Sicard et Cie".

Ici tous les associés sont encore fabricants de poteries.

Mais le 1er mai 1879 plusieurs associés forment l'Union ouvrière :

"......Il est formé, entre les soussignés et tous ceux qui souscriront les actions ci-après crées, une Société anonyme à capital variable ayant pour objet :

1° L'exercice de la profession de potier en terres réfractaires ou autres, et la fabrication des poteries communes ou d'ornements;

---

8 ADAM. 3E_72_77. Notaire Jean Antoine Gazan. 31 janvier 1733.

9 ADAM. 3E_72_77. Notaire Jean Antoine Gazan. 07 juin 1734.

2° L'achat et location de tous terrains, magasins et entrepôts, fabriques, ainsi que tous outils, ustensiles et autres objets y relatifs;

3° La construction et l'exploitation d'une ou plusieurs usines pour la fabrication de poteries s'il y a lieu;

4° La vente des produits fabriqués aux prix et conditions à indiquer par le Conseil d'administration et généralement tout achat de matières premières et autres opérations commerciales se rattachant à cette industrie......"

Ici les choses changent, c'est d'une société capitaliste dont il s'agit. Le but est uniquement de profiter de l'ascension de la poterie à Vallauris et de "placer de l'argent".

A tel point que on y trouve : Raphel Pierre, un Capitaine marin, Guirard Honoré, un Boulanger, Girard Pierre, et un marchand tailleur.

Mais aussi qu'il faut que le sous-directeur technique soit choisi connaissant le métier :

"......Le directeur est choisi à l'élection, par le conseil d'administration, et pris dans son sein......Le sous-directeur technique est choisi à l'élection, par le conseil d'administration, parmi les sociétaire exerçant la profession d'ouvrier potier......"

C'est un changement radical dans les mentalités, les fabriques peuvent dès lors appartenir à des personnes qui ne connaissent pas le métier de potier. A partir de ce moment , par héritage, des enfants de patrons peuvent aussi être patrons à leur tour sans connaître le métier. C'est la fin d'une époque de traditions artisanales.

J'ai pu recenser 208 maîtres potiers entre 1669 et 1956.

Les maîtres potiers, potiers à terre.

Là, la situation est plus vraie, les maîtres potiers commencent toujours par être potiers à terre. Il faut attendre le début de notre siècle pour qu'un fils de patron devienne patron sans être lui-même potier à terre.

J'ai pu recenser 162 maîtres potiers, potiers à terre entre 1706 et 1956.

Les maîtres potiers, céramistes

Il s'agit d'un changement dû à l'apparition des poteries artistiques vers les années 1860.

J'ai pu recenser 10 maîtres potiers, céramistes entre 1850 et 1956.

Les maîtres potiers, Industriels

Certains grands patrons du début de notre siècle sont quelquefois qualifiés "d'industriels", mais la chose est variable selon les recensements.

J'ai pu recenser 3 maîtres potiers, industriels.

Les maîtres potiers, Négociants

Il s'agit des patrons qui, en même temps, vendent leur production et celle d'autres fabricants.

J'ai pu recenser 7 maîtres potiers, négociants entre 1846 et 1956.

Les négociants en poterie.

Ce sont ceux qui commercialisent les poteries produites à Vallauris, certains abandonnent la qualité de maître potier pour se consacrer à la vente des produits des autres fabricants.

En général, depuis le début et jusque vers la fin du 19ème siècle ce sont ceux que l'on appelle les "patrons", en fait des patrons de bateaux du Golfe-Juan mais aussi d'Antibes, de Cannes et même de Toulon, Marseille voire de Ligurie.

Les potiers de Vallauris fabriquent mais répugnent à vendre leurs produits au loin préférant se consacrer à leur production sans se mêler de la vente.

Les textes d'archives sont assez éloquents à ce sujet ainsi :

Le 31 janvier 1733, Les maîtres potiers de Vallauris passent un accord pour : *".....remédier aux abbus quy ce sont passés jusques aujourdhuy sur la debbite des terrailles qu'ils ont vandues et de debittes aux patrons quy sont venus charger au Golfe-Juan sur la plage de ce lieu et ailleurs et pour y remédier......"*[9]

En fait les maîtres potiers s'unissent pour faire front commun contre les "patrons" qui fixent des prix bas pour l'achat des "terrailles".

Un maître potier à terre peut être aussi, en même temps, négociant ainsi :

Le 11 décembre 1734, Benoît Lisnard, potier à terre, signe un accord par lequel il s'engage à vendre sa production à Honoré Bertrand, maître potier à terre :

"......sera obligé d'expédier au dit Lisnard toutte la terraille qu'il fabriquera dans sa boutigue soit de sa part soit de celle des ces ouvriers pendant toutte une année complète et révolue........"[10]

Ce maître potier n'est peut être pas directement négociant, en effet certains maîtres potiers, pour tenir leurs engagements vis-à-vis des "patrons" qui leur ont passé commande n'hésitent pas à passer commande à d'autres potiers.

Le 07 mars 1753. *"......Carbonel Honoré Joseph Maître potier à terre, prêté quarante trois livres à Jean Joseph Bertrand son gendre....................*

....................en outre déclare devoir à son beau-père cent cinquante six livres douze sols en paiement de trois cent soixante six nombres de terraille qu'il m'a vendu à raison de douze sols le nombre rendue au Golfe Jouan dont je promet de payer pareille somme de cent cinquante six livres douze sols entre les main de patron Raphély du lieu de Cannes porteur de ladite terraille......" [11]

Ici il s'agit d'un patron de Cannes.

Une vente de bâtiment peut aussi être payée en terrailles comme le 27 septembre 1760 où Sieur Jean Baptiste Ardisson Maître faïencier du lieu de Biot. vend à Honoré Joseph Carbonel Maître potier à terre.

"......Une écurie et paillère située au quartier du moulin d'huile......le prix la somme de soixante livres......le Sieur Carbonel promet et s'oblige de payer au dit Ardisson en terraille de sa poterie au prix de douze sols par nombre les dix pour cent prélevés rendue au port de la ville d'Antibes par tout may prochain laquelle terraille sera tiercegée et suivant l'usage......"[12]

Un négociant de Vallauris peut acheter la production de plusieurs maîtres potiers de Biot c'est le cas de :

Des négociants venus d'ailleurs peuvent aussi acheter toute une production de plusieurs années à quelques maîtres potiers de Vallauris. C'est le cas le 16 octobre 1737.

"......Ratification d'acte de transaction passée par maître Nicolas Jourdan et les potiers à terre de Biot. Pour Benoît Lisnard, Contre : Les dits potiers de Biot.

L'an mille sept cent trente sept et le saize du mois d'octobre pardevant nous Notaire royal et les témoins bas nommés, feu présent en personne Benoît Lisnard négociant de ce même lieu lequel de son gré pure et libre volonté devenu informé de l'acte de transaction passé pardevant maître Laugas Notaire royal du lieu de Biot le vingt cinq du mois de septembre dernier entre Sieur Nicolas Jourdan aussi négociant de ce dit lieu son associé à l'achept des terrailles des maîtres potiers à terre de Biot en entre :

François Cavasse, Jean Chauve, Antoine Cauvin, Jean Durbeq, Jean François Ganely, André Durbeq, Benoît Cavasse, Augustin Luques, Raphel Acaron, Jacques Coustans, Anne Lamberte, Etienne Guirard, Jean Antoine Lamben, Pons Gaziely, Honoré Guess, Sébastien Durbec, Lavagne, François Semerie, Honoré Guirard,

---

[9] ADAM. 3E_72_77. Notaire Jean Antoine Gazan. 31 janvier 1733.

[10] ADAM. 3E_72_77. Notaire Jean Antoine Gazan. 11 décembre 1734.

[11] ADAM. 3E_72_77. Notaire Jean Antoine Gazan. 07 mars 1753.

[12] ADAM. 3E_93_112. Notaire Carbonel Théodore. 27 septembre 1760.

Tous maîtres potiers à terre de ce lieu de Biot portant résiliement de l'acte de vente des terrailles passé par les dits maîtres potiers à terre audit Sieurs ...."[12]

Les négociants peuvent être de la ville de Marseille ainsi le : 10 octobre 1738.

"Comparution pour Benoît Lisnard négociant, Contre, Nicolas Jourdan négociant. ....pour lui donner le compte des profits qu'il a retiré des terrailles qui se sont vendues depuis le premier may mille sept cent trente sept par les potiers à terre de ce lieu qui estoient en société entre eux et le dit Jourdan, des cent nonantes quatre quintaux et demy d'archifoux pue les dits maîtres potiers à terre ont consommé depuis le dit jour premier may mille sept cent trente sept et que le dit Jourdan a expédié dont la plus grande partie avoit été acheptée par le dit Lisnard dans la ville de Marseille et de lui payer comptant la moitié des dits profits............ ....de lui faire aussi compte du profit qui sest fait des quarante mille pots à anchois et du prix des terrailles données par les potiers à terre de ce lieu........"[Jourdan est absent]

Et avoir des problèmes entre eux.

Les céramistes

Cette qualification apparaît avec la naissance des poteries d'art vers les années 1860. Elle concerne ceux qui produisent non des objets utilitaires de terraille mais des objets décoratifs.

Cette qualification comprend aussi bien des patrons, que des artisans ou bien des ouvriers céramistes.

J'ai pu recenser 40 céramistes entre 1875 et 1956.

Les potiers à terre enfourneurs ou sculpteurs.

Le changement de métier peut se faire à plusieurs niveaux et un même individu peut, au cours de sa vie, passer par plusieurs métiers qui n'ont pas forcément rapport avec la céramique.

J'ai pu recenser 1 potier à terre, enfourneur et 3 potiers à terre, sculpteurs entre 1881 et 1956.

Les potiers à terre, céramistes.

Il s'agit de potiers qui après avoir travaillé dans les ateliers de poterie commune, s'embauchent dans des poteries artistiques. Certains après avoir été potiers à terre s'installent comme artisans à leur compte.

J'ai pu recenser 23 potiers à terre, céramistes entre 1881 et 1956.

Les Maîtres potiers, potiers à terre, négociants.

Il s'agit seulement d'une évolution au cours de la vie d'un individu.

J'ai pu recenser 5 maîtres potiers, potiers à terre, négociants entre 1881 et 1906.

Les Maîtres potiers, potiers à terre, céramistes.

Là aussi, il s'agit des aléas au cours de la vie d'un individu.

J'en ai recensé 3 entre 1881 et 1956.

Les familles de potiers à Vallauris.

[12] ADAM. 3E_72_73. Notaire Jean Antoine Gazan. 16 octobre 1737.

Au cours de ces quatre siècles et demi de fabrications se sont crées de véritables dynasties de potiers et maîtres potiers.

Je ne considérerai, par manque de place que des noms qui se répètent au moins cinq fois au cours de ces quatre siècles et demi.

Ces listes sont disponible en annexe 1.

Aussel.

Première mention en tant que potier à terre puis maître potier en 1850. On suit le nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 16 individus entre 1850 et 1936.

Bagnis.

Première apparition du nom en tant que potier en 1881. Un seul est maître potier, deux sont briquetiers. On suit le nom sans interruption jusqu'en 1911.

Cette famille a donné à la poterie 8 individus entre 1881 et 1911.

Bel.

Première mention du nom en tant que potier à terre dès 1741. Un seul est maître potier. Le nom est cité sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 9 individus entre 1741 et 1936.

Boutin.

Première mention dès 1716 comme potier à terre. Aucun n'est maître potier. on peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1911.

Cette famille a donné à la poterie 18 individus entre 1716 et 1911.

Carbonel.

C'est une des grandes familles de potiers de Vallauris. On voit apparaître le nom dès 1670. Les Carbonel sont fréquemment maîtres potiers. On suit le nom, en tant que potiers ou maîtres potiers, jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 125 individus entre 1670 et 1936.

Cauvin.

Première mention en 1868 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 8 individus entre 1868 et 1936.

Cavasse.

Première mention en 1736 comme maître potier à terre. Le nom cesse jusqu'en 1881, puis on peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1911.

Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1881 et 1911.

Conil.

Vieille famille de potiers de Vallauris. Première mention en 1792 comme maître potier puis potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 18 individus entre 1792 et 1936.

Cotta.

Première mention en 1872 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1914.
Cette famille a donné à la poterie 9 individus entre 1872 et 1914.

Donnet.

Première mention en 1813 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1931.
Cette famille a donné à la poterie 21 individus entre 1813 et 1931.

Foucard.

Bien que peu représentée cette famille de potiers est très connue à Vallauris. Première mention en 1743 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.
Cette famille a donné à la poterie 7 individus entre 1743 et 1936.

Gallou.

Première mention en 1872 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.
Cette famille a donné à la poterie 10 individus entre 1872 et 1936.

Chiapello.

Première mention en 1872 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.
Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1872 et 1936.

Degioanni.

Première mention en 1872 comme potier à terre. En 1901 l'un d'eux est tuilier. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1931.
Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1872 et 1931.

Dol.

Première mention en 1872 comme maître potier puis potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1901.
Cette famille a donné à la poterie 5 individus entre 1872 et 1901.

Ero.

Première mention en 1871 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1921.
Cette famille a donné à la poterie 7 individus entre 1871 et 1921.

Faraud, Faraut.

Première mention en 1881 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.
Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1881 et 1936.

Ferrando, Ferrandou.

Première mention en 1881 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1926. Cette famille a donné à la poterie 7 individus entre 1881 et 1926.

Ferrat.

Première mention en 1891 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 5 individus entre 1891 et 1936.

Gastaldi.

Première mention en 1881 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 9 individus entre 1881 et 1936.

Gastaud.

Première mention en 1727 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1937.

Cette famille a donné à la poterie 21 individus entre 1727 et 1937.

Gaunet.

Première mention en 1825 comme maître potier, potier à terre, négociant. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1901.

Cette famille a donné à la poterie 10 individus entre 1825 et 1901.

Gazan.

Première mention en 1741 comme maître potier, potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1956.

Cette famille a donné à la poterie 22 individus entre 1741 et 1956.

Gaziello.

Première mention en 1891 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1921.

Cette famille a donné à la poterie 4 individus entre 1891 et 1921.

Gazielly.

Première mention en 1809 comme maître potier. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1956.

Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1809 et 1956.

Gimbert.

Première mention en 1767 comme maître potier, potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1901.

Cette famille a donné à la poterie 10 individus entre 1767 et 1901.

Girard.

Première mention en 1742 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 14 individus entre 1742 et 1936.

Giuge.

Première mention en 1872 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1956.

Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1872 et 1956.

GrandJean.

Première mention en 1787 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 10 individus entre 1787 et 1936.

Gras.

Première mention en 1871 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1921.

Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1871 et 1921.

Guige.

Première mention en 1872 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 5 individus entre 1872 et 1936.

Guirard.

Première mention en 1654 comme tuilier. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1931.

Cette famille a donné à la poterie 25 individus entre 1654 et 1931.

Huger.

Première mention en 1866 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 5 individus entre 1866 et 1936.

Hugues.

Première mention en 1847 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1931.

Cette famille a donné à la poterie 16 individus entre 1847 et 1931.

Iperti.

Première mention en 1826 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 8 individus entre 1826 et 1936.

Isnard.

Première mention en 1826 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936. Cette famille a donné à la poterie 8 individus entre 1826 et 1936.

Isoardi, Isoardo.

Première mention en 1872 comme maître potier. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 5 individus entre 1872 et 1936.

Jacomin.

Première mention en 1850 comme maître potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1913.

Cette famille a donné à la poterie 9 individus entre 1850 et 1913.

Jourdan.

Grande famille de potiers à Vallauris a donné de nombreux maîtres potiers. Première mention en 1733 comme maître potier, potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 30 individus entre 1733 et 1936.

Lamonica.

Première mention en 1901 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1901 et 1936.

Laugié, Laugier.

Première mention en 1872 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 10 individus entre 1872 et 1936.

Lieutaud, Liautaud.

Première mention en 1741 comme maître potier. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1931.

Cette famille a donné à la poterie 20 individus entre 1741 et 1931.

Lisnard.

Première mention en 1733 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1911.

Cette famille a donné à la poterie 15 individus entre 1733 et 1911.

Lombard.

Première mention en 1881 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1931.

Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1881 et 1931.

Maccary, Maccari.

Première mention en 1741 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.
Cette famille a donné à la poterie 9 individus entre 1741 et 1936.

Maïssa.

Première mention en 1872 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1931.
Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1872 et 1931.

Mari, Mary.

Première mention en 1850 comme maître potier. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1926.
Cette famille a donné à la poterie 12 individus entre 1850 et 1926.

Raybaud.

Première mention en 1809 comme maître potier. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1911. Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1809 et 1911.

Ribaudo.

Première mention en 1766 comme , potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1921.
Cette famille a donné à la poterie 5 individus entre 1766 et 1921.

Ricard, Ricord.

Première mention en 1747 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1911.
Cette famille a donné à la poterie 16 individus entre 1747 et 1911.

Ricuort.

Première mention en 1881 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.
Cette famille a donné à la poterie 8 individus entre 1881 et 1936.

Risso, Rizzo.

Première mention en 1881 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.
Cette famille a donné à la poterie 8 individus entre 1881 et 1936.

Robin, Robino.

Première mention en 1881 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1911.
Cette famille a donné à la poterie 8 individus entre 1881 et 1911.

Roscian.

Première mention en 1886 comme maître potier. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.
Cette famille a donné à la poterie 4 individus entre 1886 et 1936.

Rouaze, Rouazou.

Première mention en 1826 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.
Cette famille a donné à la poterie 14 individus entre 1826 et 1936.

Roux.

Première mention en 1810 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936. Cette famille a donné à la poterie 9 individus entre 1810 et 1936.

Rubino.

Première mention en 1891 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.
Cette famille a donné à la poterie 7 individus entre 1891 et 1936.

Saltalamacchia.

Première mention en 1872 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.
Cette famille a donné à la poterie 4 individus entre 1872 et 1936.

Semerie.

Première mention en 1654 comme maître potier, potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1891.
Cette famille a donné à la poterie 5 individus entre 1654 et 1891.

Sicard.

Grande famille de potiers à Vallauris, a donné de nombreux maîtres potiers. Première mention en 1670 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1948.
Cette famille a donné à la poterie 78 individus entre 1670 et 1948.

Terrin.

Grande famille de potiers à Vallauris, a donné de nombreux maîtres potiers. Première mention en 1732 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1956.
Cette famille a donné à la poterie 54 individus entre 1732 et 1956.

Vassal, Vassail, Vassallo.

Première mention en 1746 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1901.
Cette famille a donné à la poterie 6 individus entre 1746 et 1901.

Vial, Viale, Vian.

Première mention en 1872 comme potier à terre. On peut suivre ce nom sans interruption jusqu'en 1936.

Cette famille a donné à la poterie 8 individus entre 1872 et 1936.

Autour de la poterie à Vallauris.

Les potiers et les maîtres potiers ne sont pas seuls à oeuvrer pour le fabrication des poteries, des engobeuses, des batteurs de terre, des fendeurs de bois, des extracteurs de terre, des ramilliers, des émailleurs, des décorateurs, etc. les aident au moins pour une partie du travail.

Je n'ai pas cité certains autres métiers qui tournent autour de la poterie à Vallauris comme les charretiers et les muletiers qui transportent la terre des terriers aux ateliers ou les produits finis des ateliers au port ou à la gare.

Je n'ai pas cité aussi tous les nombreux journaliers qui gravitent autour de la profession. Il est très difficile de démêler dans le terme général de "journalier" ou "manœuvre" celui qui travaille vraiment aux poteries.

Le batteur de terre ou "*picaïré*".

Les batteurs de terre sont ceux qui préparent la pâte pour les potiers ou les mouleurs, en fait c'est un métier relativement nouveau à Vallauris. Avant 1870 il n'existe pas de batteur de terre spécialisé, c'est la potier et son ouvrier qui préparent leur pâte. Il faut attendre le début de l'industrialisation pour que ce métier soit nommé en tant que spécialité.

Une fois la terre ramenée par les charretiers ou les muletiers le batteur de terre l'étale sur l'aire, elle y séjournera tout l'automne et tout l'hiver pour que les intempéries divisent les morceaux et lavent les impuretés solubles.

Après ce séjour, et lorsqu'elle est sèche, elle est rentrée sous un hangar pour qu'elle ne subisse plus les intempéries et reste sèche.

Lorsque le batteur de terre doit préparer un *pastoun* de pâte il puise sous le hangar la quantité nécessaire qu'il groupe près du *trueuï*, le bassin à terre. A l'aide d'une masse en bois, plate et munie de dents, il bat la terre pour la diviser en partie en fin morceaux et en poudre.

A l'aide d'un tamis de peau ou de fer il tamise cette poudre. Ce qui reste au-dessus du tamis est mis dans le bassin avec de l'eau pendant une nuit le temps que la terre se délaye.

La poudre restée sous le tamis et placée devant le bassin en forme d'anneau comme pour préparer une gâchée de mortier.

Le lendemain les morceaux étant délayés le batteur de terre ouvre la canule qui sert de robinet à la base du bassin et laisse s'écouler la boue qui en sort au travers d'un tamis encore plus fin. Les particules les plus grosses qui restent au-dessus du tamis sont jetées comme nuisibles à la pâte.

Le batteur de terre mélange la boue et la poudre de terre obtenant une masse à bonne consistance. En suite à l'aide de ses pieds il marche sur la masse pour parfaire son homogénéité.

La terre ainsi préparée ne subit plus aucune opération elle est livrée dans les ateliers des tourneurs où elle est posée en tas devant chaque tour, les pastoun"

Le graphique montre bien l'évolution de cette spécialité depuis son apparition aux environs de 1870. La montée de la courbe suit la montée de l'industrialisation des poteries à Vallauris mais cette courbe descend régulièrement jusqu'à disparaître. Ce fait est dû à l'apparition des machines à préparer la pâte qui remplacent l'homme de plus en plus et le batteur de terre est remplacé par un journalier.



Batteurs de terre de 1870 à 1936.

Batteurs de terre, fendeurs de bois.

Certains batteurs de terre deviennent fendeurs de bois pour alimenter les fours qui fonctionnent encore beaucoup au bois de pins refendu.

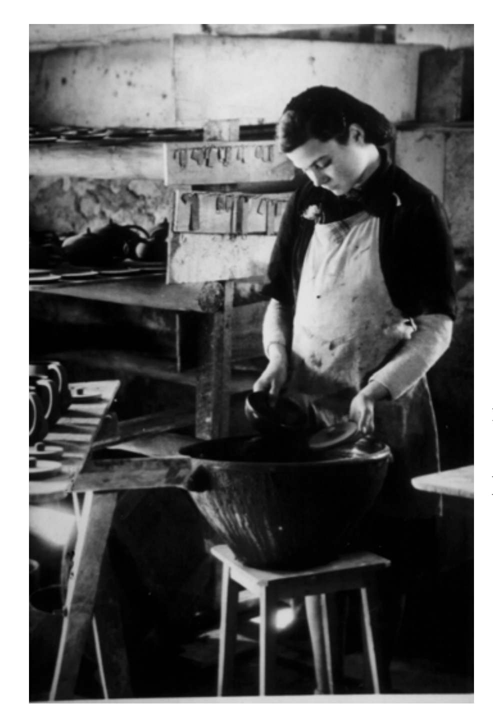
Décorateurs.

C'est un métier relativement nouveau pour Vallauris puisqu'on ne le voit apparaître qu'à partir de 1901. Il ne faut pas le confondre avec les peintres en céramique. Le décorateur pose des décors simples qui ne demandent aucune qualification spéciale. Ce métier est indifféremment pratiqué par les hommes ou les femmes.



n
Une *décoratrice.*

Emailleurs.



Les émailleurs ou les émailleuses, puisque c'est un métier que pratiquent indifféremment les deux sexes consiste à revêtir les objets de glaçure colorée ou non soit par trempage, soit par projection au pistolet à air comprime. Ce métier n'existe que dans les fabriques de poteries artistiques.

Une émailleuse

Emailleur, peintre en céramique.

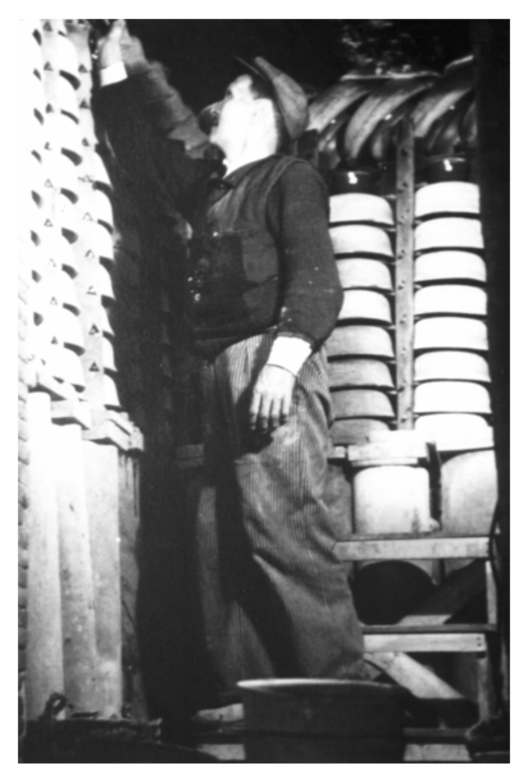
Ce qui peut s'interpréter comme une promotion.

Emballeurs de poteries.

Il y a sans doute beaucoup plus d'emballeurs de poteries que ceux qui sont portés dans les recensements, mais beaucoup doivent être englobés dans les journaliers.

L'enfourneur et le "*porgeaïré*"[4] .

[4] *Porgeaïré* ou *porjaïré* vient du mot Vallaurien *porgea* ou *porja* qui signifie purger.



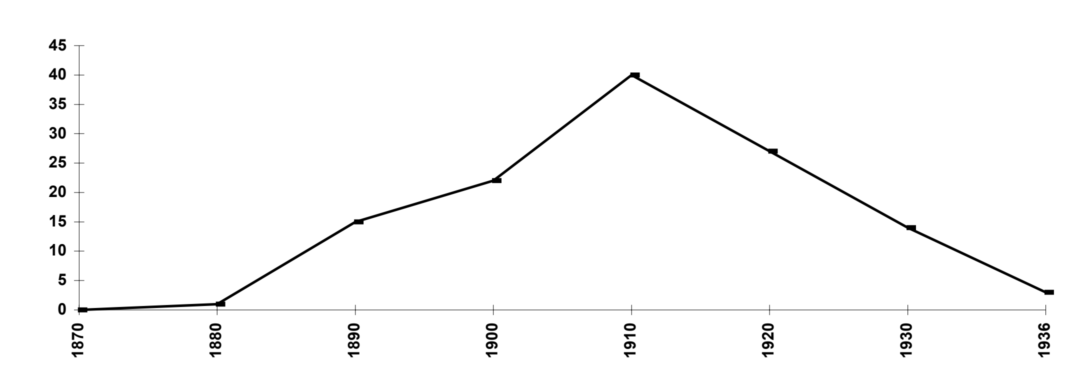
Les enfourneurs sont ceux qui enfournent, cuisent et défournent les produits de poterie, en fait c'est un métier relativement nouveau à Vallauris. Avant 1870 il n'existe pas d'enfourneur spécialisé, c'est le potier et son ouvrier qui enfournent et cuisent leurs produits. Il faut attendre le début de l'industrialisation pour que ce métier soit nommé en tant que spécialité.

La courbe montre bien son apparition autour des années 1870. Elle suit la montée de l'industrialisation avec son apogée vers le début de ce siècle, elle en accuse aussi la chute.

C'est un poste clé de la fabrique, de lui dépend la qualité finale des produits.

Son travail étant détaillé dans le chapitre les fours je ne le détaillerai pas au delà ici.

Un enfourneur.



Les enfourneurs de 1870 jusqu'en 1936.

Enfourneurs de moufle.

Le moufle est un four spécial pour cuire les céramiques fragiles, plusieurs enfourneurs doivent aussi enfourner ce type de fours mais un seul se qualifie de cette spécialité. L'année suivante il est nommé tout simplement "enfourneur".

Enfourneurs, Batteurs de terre.

On peut très bien changer de métier au cours de sa vie et passer du métier d'enfourneur à celui de batteur de terre au gré des opportunités. le même commentaire peut s'appliquer aux deux métiers qui suivent.

On peut penser que ces activités sont menées parallèlement.

Il en est sans doute de même pour les deux qualifications suivantes : Enfourneurs, émailleurs, Enfourneurs, mouleurs.

L'engobeuse ou *rébéllissière*.

C'est l'aide du potier à terre elle lui prépare les balles de terre. Elle finit aussi les objets pose les anse, l'engobe, la glaçure.

Avant 1870 elle existe sans doute mais n'est pas nommée. Seul deux exemples existent où elle est nommé en 1741 une jeune femme intervient dans un acte notarié il y est dit qu'elle *"travaille dans la poterie de son père"* . En 1760 le texte, toujours un acte notarié, est plus explicite il y est dit d'une femme qu'elle est *"ouvrière en poterie"* ce qui est la façon de nommer l'engobeuse dans les recensements du 19ème siècle.



L'engobeuse bat les "pérots".

Le soir, son travail fini, l'engobeuse bats les "*pérots*". Du tranchant de la paume de sa main gauche elle coupe dans le tas de terre (*lou pastoun*) posé au devant du tour de son *pignatié*. la grande habitude fait que de ce simple geste elle prend juste la pâte nécessaire pour la confection d'un objet. elle bat la terre entre les paumes de ses deux mains, elle recoupe plusieurs fois la masse de terre et recolle les deux morceaux en battant fortement. Si la pièce doit être plus grosse elle bat deux balles de terre qu'elle recolle entre elles une fois bien battues. Chaque soir elle bat une "*charge*" de balles de terre. c'est ce que le potier mettra en oeuvre le lendemain matin. une fois les balles prêtes elle recouvre le tas de chiffons humides pour éviter qu'elles se dessèchent en attendant le lendemain. le travail de sa journée est fini.

Vers les huit, neuf heures le lendemain matin, après avoir fait son ménage, voire travaillé à la campagne, elle arrive à la fabrique. Son premier travail consiste à préparer les "bigues" et les "sépouns" qu'elle dispose sur l'aire en tenant compte de la direction et de la hauteur du soleil. Ensuite elle commence à sortir les planches garnies d'ébauches que le potier a tournées. Elle les dispose sur les *lattes* pour que leur fond se raffermisse assez pour supporter d'être posées sur le *rasclaïré*.

Au fur et à mesure que le potier tourne de nouvelles planches d'ébauches elles les sort sur l'aire. Tout ce temps là elle surveille les ébauches sur l'aire, elle les tourne pour qu'elles sèchent régulièrement de tous les cotés. Elle peut aussi tourner les planches. Quelquefois elle dispose des planches sur chant du coté exposé au soleil pour éviter qu'un coté sèche plus que les autres. Sitôt que des planches sont assez sèches elle les rentre sur l'étagère à la disposition du potier. Une fois le tournage des ébauches fini et celles-ci assez raffermies le potier les *révire* et l'engobeuse sort à nouveau les planches d'objets revirés pour continuer le séchage des objets.

Le potier remet à l'engobeuse la première anse qu'il a tournée, elle la pose sur un objet pour vérifier que sa longueur soit correcte et fait rectifier celle-ci tant qu'elle n'est pas parfaite.

Le potier ayant fini une planche d'anses elle commence la pose de celles-ci toujours sur l'aire. Le travail suivant consiste à poser l'*engobe* au dedans des objets. Elle va à la *tine*, bassin de maçonnerie qui contient l'*engobe*. Elle s'est munie d'une conque qu'elle remplit après avoir bien remué l'engobe. Munie d'un *escudélon* elle pose l'engobe dans tous les objets.

Un séchage partiel commence il a pour but de laisser l'engobe se ressuyer et prendre une consistance suffisante pour que le *vernis* puisse être posé.

Souvent après ces opérations elle porte les planches chargées d'objets sur la terrasse qui est placée au-devant du plancher. C'est là qu'elle pose le vernis sur les objets.

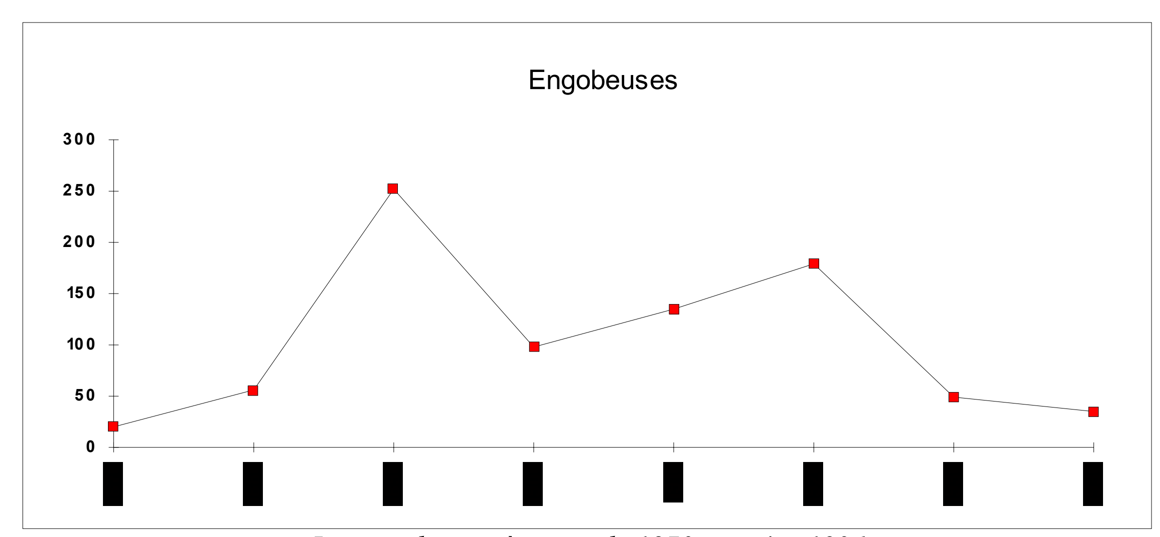
Comme pour l'engobe elle va à une autre tine qui contient le vernis préparé. Elle le remue bien pour le mettre en suspension et en rempli sa conque.

Toujours à l'aide d'un escudélon elle pose le vernis à l'intérieur de l'objet.

Les objets seront abandonnés sur la terrasse le temps qu'ils sèchent suffisamment. De temps en temps l'engobeuse peut, si cela s'avère nécessaire retourner les objets pour qu'ils sèchent régulièrement sous toutes leurs faces. C'est ce que les engobeuses appellent "*soigner le travail*".

Une fois que l'engobeuse juge les objets suffisamment secs elle rentre les planches sur le plancher où elle les pose au sol. Ils finiront de sécher jusqu'au lendemain. Il seront ensuite posés sur les *rouléous* pour que leur bouche destinée à recevoir le couvercle reste bien ronde. Le surlendemain les objets seront empilés sur l'un des cotés du plancher au plus près du four. Là ils finiront de sécher calmement en attendant que le *porgeaïré* vienne les prendre pour les porter à l'enfourneur. Le travail du potier et de l'engobeuse s'arrête là. C'est là le travail le plus simple de l'engobeuse. Elle peut aussi, selon les commandes, poser l'engobe et le vernis sur les deux faces des objets. Elle peut aussi à l'aide d'un petit entonnoir poser des jaspures d'engobes de couleurs différentes sur un engobe blanc. Selon qu'il s'agisse de casserole au lieu de marmites elle peut coller les manches au lieu des anses. Si les marmites sont grandes elle peut, entre les anses, poser des cordons digités décoratifs qui rompront la monotonie du vide entre les anses.

La courbe date donc du moment où ce métier est nommé dans les textes elle suit les aléas de la production de poteries à Vallauris avec la montée de l'industrialisation la chute autour des années 1900, la remontée jusque vers les années 1920, puis la chute finale.



Les engobeuses à partir de 1870 jusqu'en 1936.

Engobeuse, Peintre en céramique .

Il s'agit dans ce cas d'une évolution récente, après la fin du 19ème siècle, du métier d'engobeuse.

L'extracteur de terre* ou dérabaïré*[6].

C'est celui qui, dans les terriers, extrait l'argile propre à la poterie. Il n'est nommé comme tel qu'à partir de 1880. On peut supposer qu'avant il se fond dans les "journaliers" ou que les potiers extraient, comme c'était le cas plus tôt, leur propre argile. Le travail de l'extracteur de terre est

6 Du verbe Vallaurien *déraba* qui signifie arracher, littéralement : arracheur.

détaillé dans le chapitre "de la géologie à la pâte" aussi pour en parler brièvement je citerai encore Girard (N) et Varaldi (R), qui, dans le même article en disent :

"l'exploitation se fait par des carrières à ciel ouvert, que l'on dénomme "terriers". Que ce soit à Vallauris même, où sur l'une des communes attenantes de Mougins, Antibes, Valbonne.......le travail et les conditions sont les mêmes. L'emplacement où il y a lieu de creuser un terrier, est laissé au choix de l'extracteur, qui le fait à ses risques et péril. Cette terre se trouvant par couches plus ou moins profondes, c'est à l'aspect extérieur du sol et beaucoup à son flair que l'extracteur se fie. Il réussira souvent à tomber sur un bon endroit, c'est à dire un point où à une profondeur pas trop grande, il trouvera une assez grande épaisseur de bonne argile. Parfois il se heurte à la roche, cela ne le décourage pas, il la fait sauter à la poudre. D'autres fois, descendu à 10 ou 12 mètres de profondeur, il n'a rien trouvé : il en est pour ses frais et va recommencer ailleurs.*

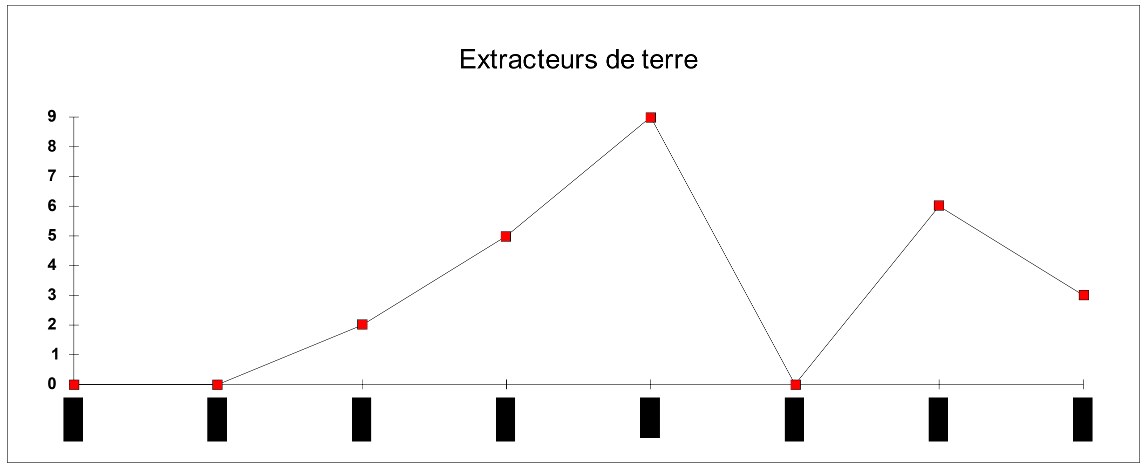
Dans le temps, les terriers étaient creusés en biais avec des marches, pour permettre de remonter la terre dans des couffes, sur la tête : l'homme, dans le fond du trou, creusait l'argile vierge, remplissait les gourbins : des femmes, des jeunes filles, remontaient ceux-ci jusqu'au niveau du sol : travail pénible s'il en fut.*

Parfois, l'on tombait sur une poche d'eau. S'il y en avait peu, on remontait l'eau à la surface dans des seaux. S'il y en avait beaucoup, on était obligé d'abandonner;

A une époque plus récente, les terriers furent creusés verticalement, les bords étayés de haut en bas par des rondins coupés dans la foret voisine, et aussi de bord en bord. L'ouverture en est carrée. Dans ce cas, pour monter le terre, on se sert d'un treuil rustique composé d'un rondin assez régulier, dont les deux bouts tournent sur des supports fixés en terre, et dont l'un des deux bouts est emboîté dans le moyeu d'une roue de charrette. Sur le rondin s'enroule une longue corde, dont l'un des bouts, muni d'un crochet, va jusqu'au fond du terrier, tandis que l'autre bout est au niveau du sol, muni aussi de son crochet. On descend ainsi les couffes vides, tandis que l'on monte celles qui sont pleines, en faisant tourner la roue.

Quand la bonne couche est trouvée, l'extracteur la suit en creusant des galeries horizontales, en ayant soin de placer des rondins et des planches sur les cotés des galeries et contre les plafonds. Malgré ces précautions, les accidents sont assez fréquents. Le nombre de galeries des terriers varie beaucoup : elles dépendent des dimensions de la couche argileuse. Il y a des terriers qui ressemblent à de véritables catacombes."

La courbe suit celle de l'industrialisation, sauf une brusque chute vers les années 1920. Les mineurs, autres partenaires de l'extraction de l'argile, marquent aussi cette baisse au cours des mêmes années. L'explication de ce phénomène est la grave baisse de l'industrie potière à ce moment là.



Le fendeur de bois* ou *èstéllaïré**.

Lui aussi, n'est nommé qu'à partir de 1880. L'explication est plus facile, cela provient de l'habitude de cuire avec des refentes de troncs de pins à la place de la cuisson au fagots. A relier avec la disparition des ramilliers qui fournissaient les potiers en fagots.

C'est lui qui a la charge de fendre les billots de troncs de pin qui, ainsi refendues en longues bûches (*èstèlles**), serviront à alimenter le four pendant la cuisson des produits.

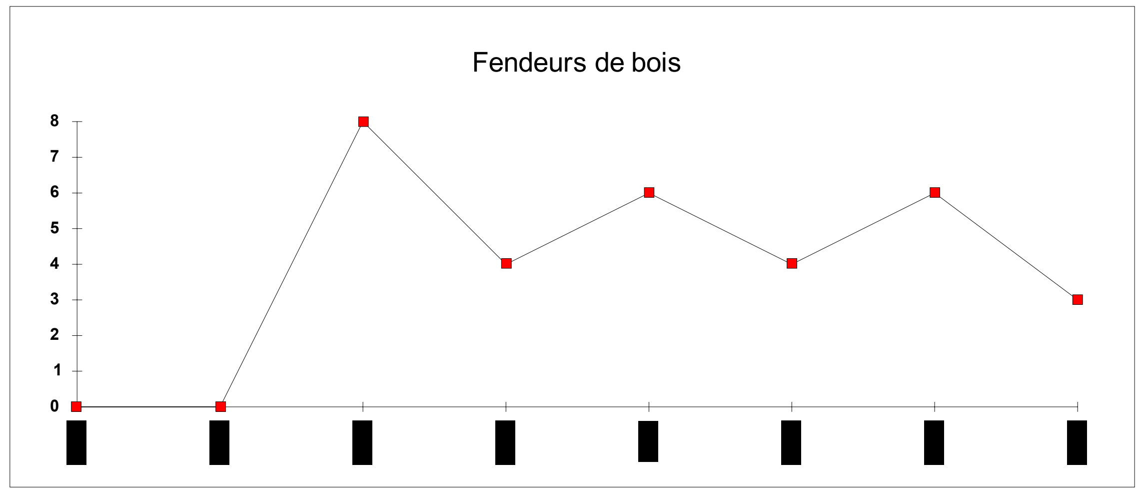
C'est souvent un ouvrier itinérant qui passe de fabrique en fabrique embauché "*à la journée**" selon les besoins des fabriques.

Ses outils sont peu nombreux ils consistent en une "*picosse*"* (grosse hache), un "*picoussin*"(petite hache), une masse en bois cerclée de fer et de "*cougnets*"* (coins)de fer ou de bois.

Le fendeur de bois pose un billot de pin sur un autre billot posé en travers, de sa picosse il frappe au centre du billot pour provoquer une fente. Dans cette fente il engage un cougnet sur lequel il frappe avec la masse pour le faire pénétrer et l'élargir. Souvent il pose d'autres cougnets plus loin dans la fente pour qu'elle se propage tout au long du billot de pin. Lorsque les deux parties sont séparées à l'aide du picoussin il coupe les parties qui restent reliées pour séparer les deux demis billots. Ceux-ci seront refendus en deux pour produire l'èstèlle finale qui sera brûlée dans le four.

Les èstèlles sont rangées sous un hangar qui les abrite des intempéries le bois de chauffe devant être bien sec. Une provision est ainsi constituée qui peut parfois couvrir les besoins de trois ou quatre cuissons.

La courbe suit tous les aléas de l'industrie de la poterie auxquels ce métier est lié directement. L'apparition de machines à fendre le bois mécaniquement n'influence pas la courbe les mêmes fendeurs de bois servant directement les machines.



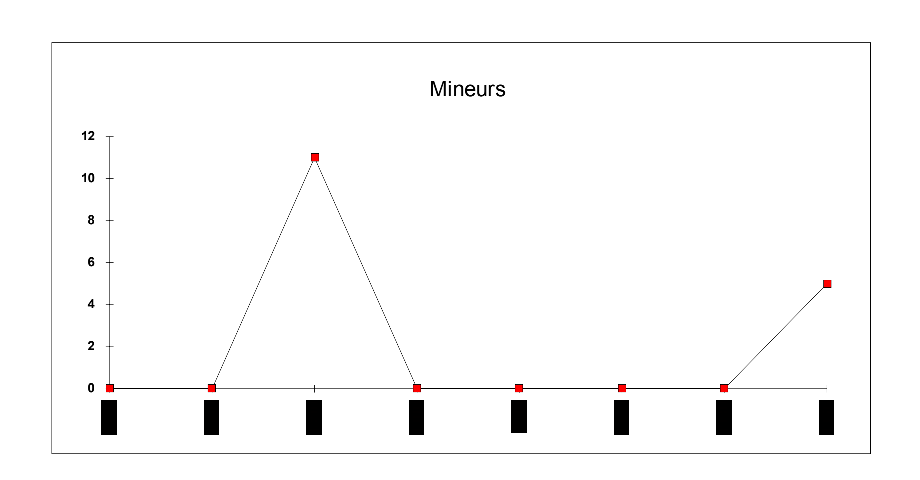
Les fendeurs de bois de 1880 à 1936.

Mineur .

Ce sont les ouvriers qui exploitent l'argile profonde en creusant de véritables puits de mine puis des galeries, ils sont, en général associés aux extracteurs de terre.

Cette profession apparaît autour des années 1880 avec la nécessité d'exploiter l'argile plus profondément par suite de la disparition des filons faciles.

La courbe montre une montée qui culmine en 1890 une brusque descente avec disparition autour des années 1900, une reprise autour des années 1930.



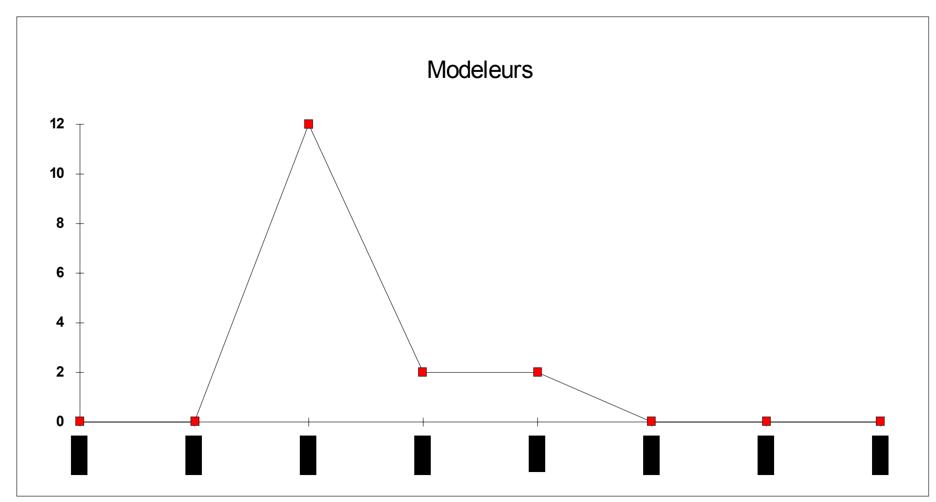
Les Mineurs de 1880 jusqu'en 1936.

On trouve aussi un mineur, batteur de terre.

Modeleurs*.

Les modeleurs peuvent êtres qualifiés d'artistes, ce sont eux qui fabriquent par modelage les premières ébauches d'un objet qui sera ensuite moulé pour être fabriqué par les mouleurs.

Ce métier ne commence qu'avec l'apparition de la céramique artistique il disparaît avec les années 1920. A ce moment là, les modeleurs ne sont plus employés en tant que tels. La fabrication des modèles est souvent effectuée par le patron lui-même dans de petits ateliers. D'autres sont qualifiés de céramistes. Le modeleur fabrique souvent les moules des ébauches qu'il a réalisées.

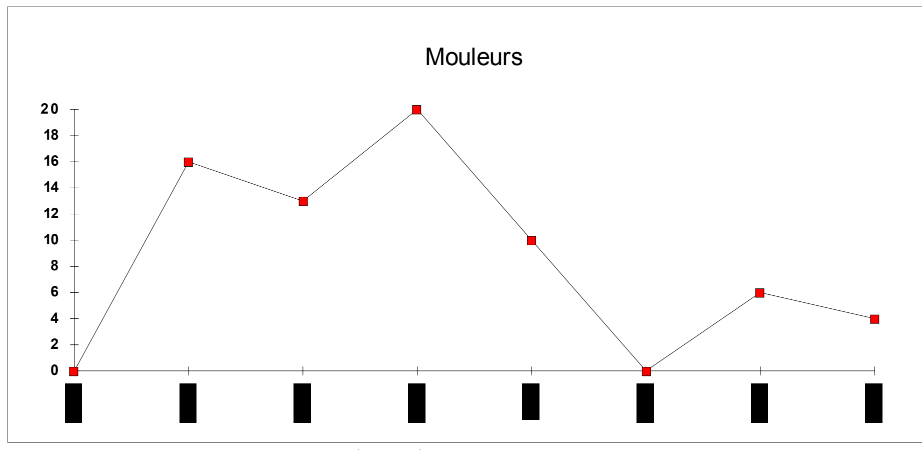


Les modeleurs de 1880 jusqu'en 1936

J'ai rencontré, dans les textes le métier de modeleur, enfourneur, de modeleur, de mouleur, enfourneur et même de modeleur, sculpteur.

Mouleur.

Mouleur est un terme ambigu, en effet, un mouleur peut être aussi bien celui qui fabrique les moules que celui qui travaille à l'aide d'un moule. Mais je pense qu'à ces époques les mouleurs ne sont que ceux qui fabriquent des objets à l'aide de moules, les moules étant fabriqués par les modeleurs. La courbe suit la montée de la céramique artistique, elle accuse une baisse vers les années 1890, une autre marque la dépression des années 1920.



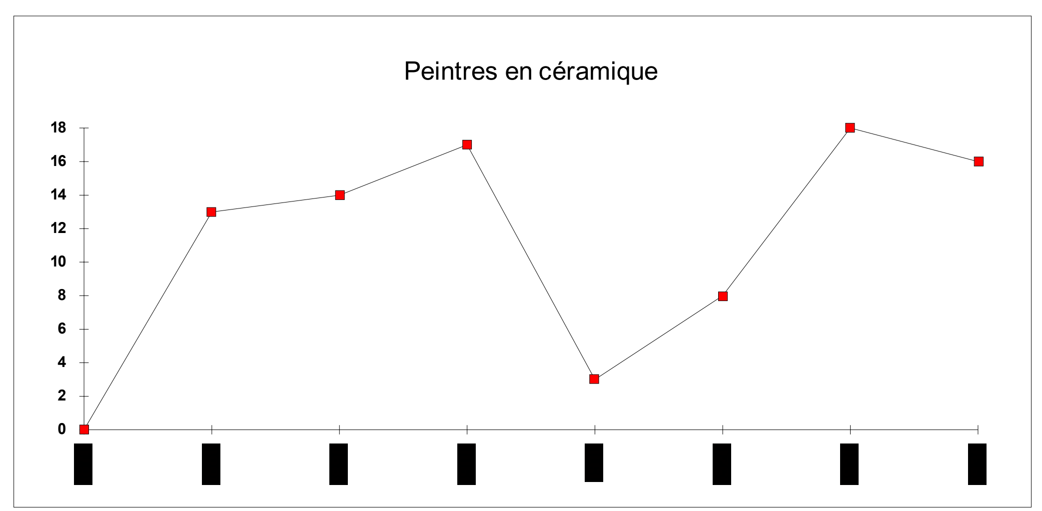
Les mouleur de 1870 jusqu'en 1936.

Mais on peut être aussi : mouleur, émailleur ou mouleur, enfourneur ou encore mouleur, modeleur.

Peintre en céramique.

C'est l'artiste type en céramique, c'est lui qui décore les objets. Il les recouvre de véritables tableaux. Des peintres célèbres ont été peintres en céramique.

La courbe, dans une première partie suit la montée des céramiques artistiques art nouveau, puis, après la chute autour des années 1910, 1920, accuse une montée spectaculaire jusqu'en 1930 avec la mode de l'art déco.



Les peintres en céramique de 1870 jusqu'en 1936.

On peut être aussi peintre en céramique, émailleur.

Le ramillier* ou *ramassillier*.*

Son métier consiste à ébrancher les arbres, couper les broussailles pour en confectionner des fagots qu'il vend aux potiers, aux boulangers et aux chaufourniers.

C'est lui qui depuis le début des activités potières à Vallauris fournit les potiers, de nombreux actes notariés "d'affournillements*" en font preuve. La montée de l'industrialisation, le passage à la cuisson aux refentes de pin puis au charbon marquent sa disparition autour des années 1910.

Ramassillier : mot local, qui provient de ramasse qui signifie en Vallaurien : brindilles, ramilles.

Son travail est très bien détaillé par Girard (N) et Varaldi (R) en 1932[1] .

"Les fours étaient chauffés au bois : on se procurait le bois dans les forets de pins de la commune et dans celles des communes avoisinantes.

A cette époque, l'exploitation de ces forets se faisait d'une manière rationnelle et méthodique. Tous les trois ans environ, on faisait élaguer les pins et tous les dix ans, on procédait à une coupe des plus gros arbres. C'était pour le propriétaire, un revenu assuré, sans aucun frais de culture.

L'ouvrier qui effectuait ce travail, le ramassillier, était armé d'une forte serpette[2]. bien acérée. Il grimpait sur un pin, comme un véritable singe, sa serpette passée à sa ceinture (sa tayolle)*, et il coupait toutes les basses branches des arbres, n'en laissant que trois rangées et la cime (trés gabi et lou gabioun)*. Ensuite, il se balançait sur son pin très flexible et s'accrochait sur*

---

[1] Girard (N) et Varaldi (R). Société Littéraire et Scientifique de Cannes et du Canton de Grasse. 1932. Cannes.

[2] En Vallaurien : *Poudière* du verbe *pouda* qui signifie tailler.

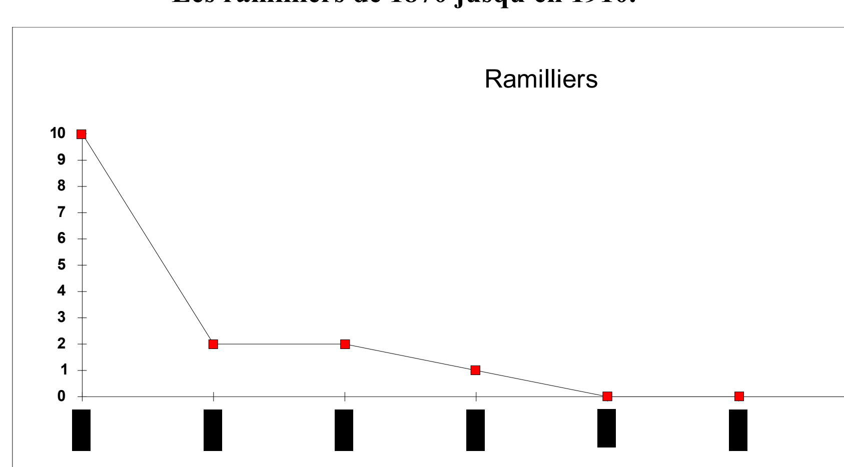
le pin voisin, sans avoir à descendre jusqu'au sol. Dans certaines forets ou les arbres étaient rapprochés, le ramassillier ne descendait des pins qu'à l'heure du dîner[3] *et à la fin de sa journée.*

Pour faire ce genre de travail, on choisissait des hommes jeunes et adroits. Des hommes plus âgés les accompagnaient, coupant à terre les broussailles qui couvraient le sol : bruyères, argiras, ronces, genêts, etc., et ils faisaient de ces broussailles, mêlées aux branches de pin coupées, de petits paquets liés de branchailles. Ces paquets appelés "gavellots" ou, à Vallauris, "faïssines"*, étaient portés aux fabriques par les mulets comme les couffes* de terre.*

La foret restait propre et l'on pouvait y circuler sans peine. Aujourd'hui le chauffage des fours se fait au charbon de terre, au lignite de préférence..... les propriétaires ne trouvent plus à vendre leurs broussailles pour payer les frais........il s'en suit que les forets ne sont plus exploitées comme autrefois, partant plus nettoyées.......les pins ne sont plus élagués.......les cimes des arbres abattus restent à pourrir sur place......... Il en résulte pendant l'été, dans ces forets de résineux, pleines de ronces et de broussailles, avec la sécheresse et la chaleur (et parfois la malveillance), des incendies se déclarent qui portent à la région le plus grand préjudice."

Où l'on voit qu'une exploitation traditionnelle est profitable pour tous. Il faut remarquer qu'à une époque
(18ème, 19ème siècles) où l'on se plaint partout de la destruction de la foret, la région de Vallauris et des communes limitrophes, malgré la présence de nombreux ateliers de poterie grands consommateurs de bois, est couverte de bois grâce à une économie forestière intelligente.

Les ramilliers de 1870 jusqu'en 1910.



Le cadastre de 1818 indique que la commune de Vallauris compte plus de 45% de sa superficie en bois.

Le procès-verbal qui accompagne l'état des sections nous apprend de ces bois : *"......qu'ils sont composés exclusivement de pins servant à la construction (classe 1) ou ne sont bons qu'à brûler (classe 2) pour alimenter les fours.....".*[8]

Ce débroussaillement offre un autre avantage, hors le fait de protéger contre les incendies, il permet de faire paître les troupeaux dans les sous-bois ainsi nettoyés.

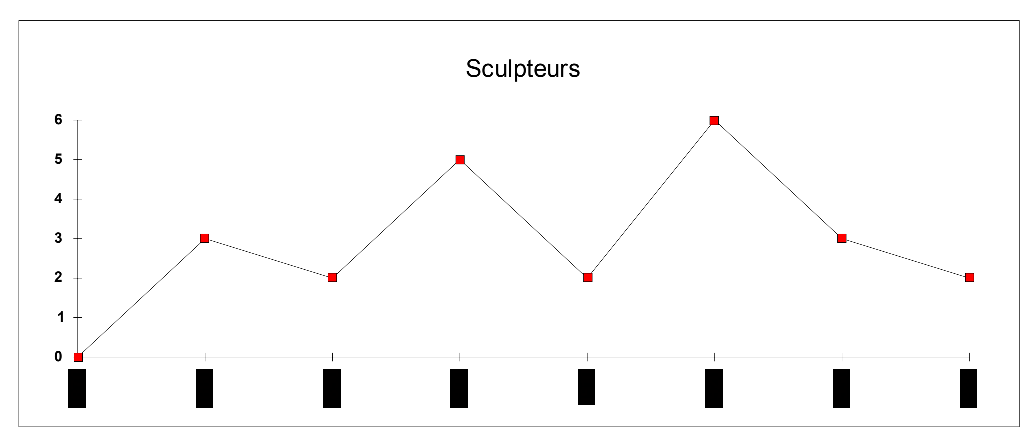
La courbe marque la fin du métier de ramillier, la chute brusque entre les années 1870 et 1880 marque en fait le début de la fin de ce métier.

Sculpteur.

[3] A ces époques on déjeunait le matin, on dînait à midi et on soupait le soir.

[8] ADAM. Procès-verbal de la classification des propriétés foncières de la commune de Vallauris. 1818.

Là aussi on a à faire à des artistes, ce sont eux qui créent les modèles les plus fins, les plus élaborés. Cette profession marche de pair avec la céramique artistique dont elle est le pourvoyeur d'objets de luxe souvent uniques. plusieurs pièces, même reproduites par moulage, portent leur signature.



Les sculpteurs de 1870 jusqu'en 1910.

Ca se passe où..........



..........les fabriques de poteries à Vallauris..........

..........1501 - 1945.

Les fabriques de poterie à Vallauris.

S'il est relativement aisé de retrouver les emplacements des fabriques de poterie de Vallauris à partir de 1818, moment où s'établit le cadastre dit "Napoléonien", il est moins facile de les localiser avant cette date.

J'ai, dans ce cas, utilisé tous les textes qui pouvaient exister dans les archives tant Départementales que Communales : Cadastres, archives notariales, justice etc.

Je sépare ce chapitre en trois parties : La forme des fabriques, qui décrit la forme physique de celles-ci au cours des quatre siècles et demi, une analyse de chaque fabrique et une série de cartes situant les fabriques sur le territoire de Vallauris.

Pour les deux premiers siècles, 16 et 17èmes siècles, je peux proposer un tableau pour chaque siècle, ensuite, pour les siècles suivants, je peux proposer un tableau tous les cinquante ans.

Comme pour toute recherche je ne prétend pas à l'exhaustivité. Il est bien évident que d'autres renseignements peuvent toujours être trouvés qui modifieront peut être ces tableaux.

La forme des fabriques.

Sans être totalement semblables, les fabriques se ressemblent. Au moins sont elles construites sur le même esprit.

Si l'on connaît peu la forme de celles des 17ème et 18ème siècles, on pense, au travers de quelques textes, qu'elle n'a pas évolué. En effet les impératifs d'une fabrication imposent des formes et des dispositions de bâtiments.

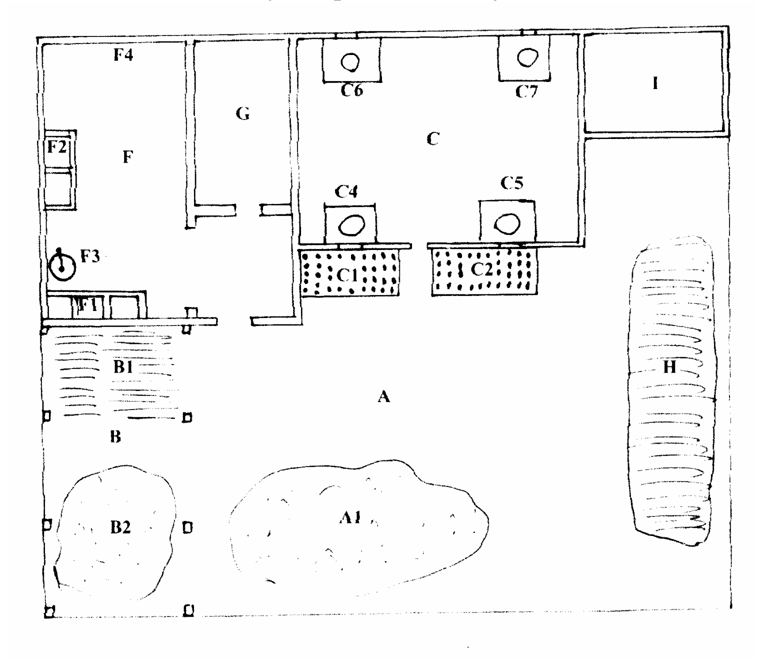


Une fabrique Massier au début de ce siècle.

Cette photo prise au début de ce siècle nous montre en vue "aérienne" une fabrique dans son ensemble. On remarque :

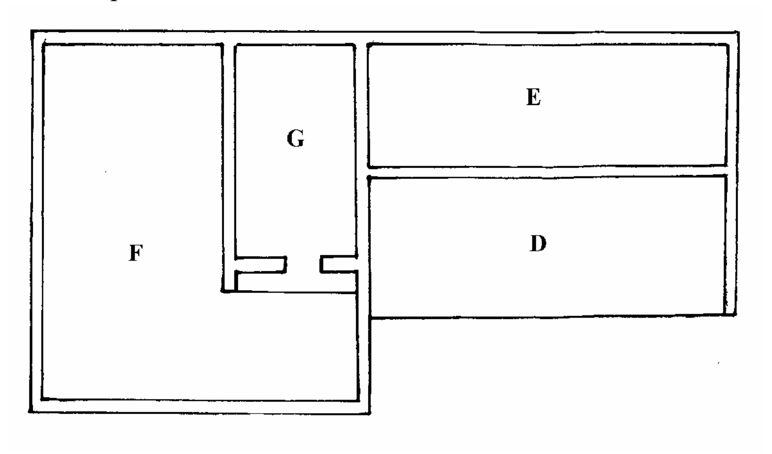
En A, l'aire c'est un espace qui a de multiples fonctions. C'est sur l'aire que la terre est séchée puis broyée grossièrement avant d'être remisée dans un hangar à l'abri des intempéries. C'est aussi sur l'aire que les produits sont exposés au soleil (planche d'objets devant l'atelier des tourneurs). C'est encore sur l'aire que l'èstéllaïré fend le bois.

La fabrique en rez-de-jardin.



En B se trouve le hangar qui abrite la terre, à l'abri des intempéries, en attente d'être transformée en pâte.

En C l'atelier qui abrite les tours et les tourneurs.



L'étage de la fabrique.

Au-dessus en D la terrasse. C'est sur elle que les produits sont sortis au soleil pour la pose de la glaçure et le séchage final.

En arrière de la terrasse, en E, le plancher. C'est là que les produits finissent leur séchage sur des rouleaux. Ils y attendent d'être transportés au four pour la cuisson.

En F, le stockage des produits bien secs avant la cuisson et des marchandises cuites qui attendent d'être expédiées

Au rez-de-chaussée de F, C'est là que se fait la préparation de la terre, de la glaçure et des engobes.

En G le four qui est inclus dans les bâtiments de la fabrique. A Vallauris aucun four n'est séparé de la fabrique, il en fait toujours partie intégrante.

En H, toujours sur l'aire le bois attend d'être fendu en vue du séchage avant la cuisson.

En I, le "bureau" c'est le local où se tient le patron "lou mèstré à Vallauris". C'est du bureau qu'il dirige sa fabrique, c'est là qu'il reçoit clients et commandes.

C'est la forme "classique" d'une fabrique de la seconde moitié du 19ème et de la première moitié du 20ème siècles.

Les fabriques des autres siècles ne dérogent pas à cet esprit. Au travers des textes on s'aperçoit qu'elles ne sont pas très différentes, seulement plus petites. En effet, par le passé et jusqu'à la mi 19ème les fabriques sont moins grandes car elles n'abritent que le "maître potier" et son "ouvrier locatif" à eux deux ils assument la totalité du travail de la fabrique : arracher la terre et l'amener à la fabrique, préparer la pâte, tourner les objets, préparer le vernis, enfourner et cuire les objets, et même réparer le four et retailler la meule à vernis à l'aide du marteau à boucharder.

Le 26 avril 1762, Antoine Pinchinat loue, à Joseph Isnard, une fabrique située "*du cotté allant à Cannes située en deux corps de logis un en dessus du chemin et l'autre en dessous dans lequel il y a le four"*. On remarque que la partie au dessus du chemin comprend l'atelier (et sans doute l'aire), la partie en dessous du chemin comprend le four et le fournillière.

Le 12 août 1763, Honoré Joseph Carbonel loue à Pierre Bertrand, une fabrique, *"du cotté allant à Cannes, ...la fabrique à poterie et les outils qu'il y a dedans à la réserve de l'appartement à raiz de chaussée en rentrant attenant à la maison de Jean Joseph Bertrand et le petit four seulement qui est à coté de la fournillière"* La description est à peu près la même, un atelier, une fournillière et un four (petit).

Le 17 août 1767, Jacques Terrin, maître potier à terre loue à Jean Joseph Gimbert, potier à terre, *"une fabrique à poterie qu'il possède hors les lieux et au faubourg de Saint Joseph en tant qu'elle contient aussi les outils quy se trouvent dedans, de même qu'un coin de terre agrégé de vignes attenant l'aire de la dite fabrique.......sera obligé d'induire la voûte du four de dessous avec de la terre appelée margine....."* Là l'aire apparaît clairement.

Dans le même acte la description des outils nous montre que le patron et son ouvrier ne font pas que tourner le objets mais s'occupent de tout ce qui est nécessaire à la fabrique : *"Une equaire pour les briques"* C'est le moule à briques. preuve que l'on fabrique aussi des briques.

"Trois cribles et une balance" Deux de ces cribles pour tamiser la terre, l'autre (le plus fin) pour tamiser le vernis, la balance pour peser l'alquifoux.

"Une tige d'épreuve pour le four" C'est la tringle de fer qui sert à retirer les petits poêlons qui servent d'épreuve pour la fin de cuisson. On retrouve la "veddetta" de Picolpasso.

"Une forme pour les tuyaux" Preuve que l'on fabrique des tuyaux.

"Deux masse à battre la terre" Preuve que l'on prépare la terre à l'atelier.

"et plusieurs equaires de toute espèce pour faire les briques"

"et attendu que le moulin pour piler le vernis est hors de service les parties sont d'accord avec le dit Terrin luy en fera monter un"

"Un estampin" C'est la bêche qui sert, dans les terriers, pour arracher la terre.

Le 25 septembre 1770, Terrin Antoine, maître potier à terre vend à Terrin Jacques, son frère, potier à terre, *".....une partie de fabrique qu'il a et possède hors le village de ce lieu appelé la Placette et du cotté allant au Cannet consistant un plancher ou soit couvert, une hère et une partie de fournillière......"* Où l'on retrouve l'aire, la fournillière, le plancher.....

Le 10 octobre 1792, Jean Baptiste Ricard, fabricant de terrailles vend à Antoine Sicard Cadet *"......une fabrique de poterie qu'il a et possède dans ce terroir au quartier du Plan......et en dernier lieu un magasin à terraille qu'il a et possède dans le même lieu au quartier de la Mer à l'endroit où se font les embarquements......"* A la différence de l'époque où la chemin de fer arrivé, les poteries voyagent par fer, les poteries jusqu'en 1862 voyagent par bateaux chargés sur la plage du Golfe-Juan et les potiers possèdent des "magasin" au voisinage immédiat de cette plage.

Le 24 thermidor an II, dans l'inventaire de Nicolas Jourdan, fabricant de terrailles, on trouve :

"....Une bourrique poils gris âgée d'environ douze ans avec son bast et ses cordages...Une paire de petits gourbins pour le charroi de la terre....."

Tout ce qu'il faut pour charrier la terre du terrier à la fabrique.

".....Un crible et un tamis pour passer la terre....." Fabrication de la pâte.

"....Un moulin pour passer l'archifou...." Fabrication de la glaçure[2] .

Le 04 septembre 1792, Honoré Terrin, fabricant de terraille vend à Terrin Jacques, fabricant de terraille, *".....les deux parties de maison qu'il a et possède hors cet enclos et au dessous du chemin allant à Cannes.....dans l'une desquelles parties il y a un four à cuire terraille, l'autre servant autrefois de magazin à fournille......"*

---

2 ADAM. 3E_27_111.

Au travers de ces textes on peut définir la forme des fabriques :

Un local qui sert d'atelier,

Un plancher pour le séchage,

Une fournillière dans laquelle se trouve le four et la réserve de fagots et de bois pour le cuire,

Une aire, "hière", pour sécher les objets et les "rébéllir", cette aire sert aussi à sécher et briser la terre qui arrive des terriers,

Des hangars (magasins) pour abriter la terre et les produits fabriqués des intempéries. En fait, cette fabrique des temps passés ressemble à celles que nous connaissons, en plus petit. Avec souvent aussi un "magasin pour les terrailles" au Golfe-Juan, magasin qui disparaît vers la fin du 19ème avec l'arrivée du train.

Analyse des fabriques aux travers des archives.

Cette partie se donne pour but d'analyser chaque fabrique, de la situer dans le temps et dans l'espace, au travers des textes que possèdent aussi bien les archives Communales de Vallauris que celles que détiennent les Archives Départementales des Alpes Maritimes.

Ces archives sont très diverses et plusieurs types d'archives peuvent être utilisées pour l'analyse d'une même fabrique. Il est donc impossible de citer ces archives au moment de l'analyse d'une fabrique. Je me contenterai de les citer généralement ici :

Archives Communales de Vallauris

CC_4 Cadastre du dernier quart du 16ème siècle.

CC_5 Cadastre daté vers 1654.

CC_6 Cadastre Vers la fin du 17ème siècle.

CC_7 Cadastre 1752.

CC_8 Cadastre 1785.

CC_9. Pièces cadastrales. 1627-1775.

Recensement de la population active vers 1760.

Délibérations du conseil communal.

Archives Départementales :

Cadastre dit Napoléonien entre 1813 et 1818.

État des Sections 3P_1537

Registres des mutations entre 1818 et 1969. Série 3P :

1538, 1539, 1540, 1541, 1542, 1543, 1544, 1545, 1546, 1547, 1548, 1549, 1550, 1551, 1552, 1553, 1554.

Registre des notaires :

Serie 3E_93	10	Serie 3E_72	41
_________	11	_________	72
_________	17	_________	73
_________	18	_________	77
_________	96	_________	95
_________	97	_________	96 bis
_________	111	_________	96 ter
_________	112	_________	99
_________	124	_________	110
_________	125	_________	111
_________	131		
_________	132		

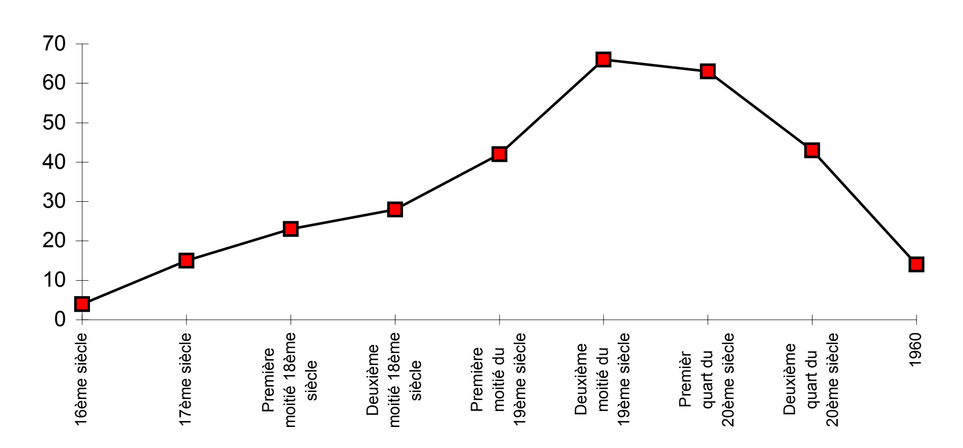
Justice seigneuriale de la communauté de Vallauris.

Tous ces textes, chacun pour sa part, ont participé à l'élaboration de la partie du chapitre qui suit ainsi qu'à l'établissement des cartes portant la situation des fabriques au cours des quatre siècles et demi qu'ont duré les productions de poteries culinaires dans ce village.

Les fabriques dans le temps.

Peu après leur arrivée à Vallauris les colons Génois commencent à fabriquer de la poterie, vers les années 1520 un texte parle déjà du chargement de poteries sur la plage du Golfe-Juan.

La courbe marque bien l'évolution du nombre de propriétaires de fabriques de poterie autour du village.



Si au Golfe-Juan les cadastres et les registres des notaires parlent déjà au 16ème siècle de "magasin de poterie", il faut attendre le 18ème siècle pour y voir apparaître une "fabrique de briques" et la fin du 19ème siècle et le début du 20ème siècle pour y voir quelques fabriques de poteries.

Ces fabriques implantées au Golfe-Juan restent néanmoins un phénomène minoritaire.

Sur cette courbe on remarque que la seconde moitié du 19ème siècle marque le sommet du nombre de fabriques. Cette proportion est provoquée par l'arrivée du train en gare de Golfe-Juan. Le train qui permet, en mettant Vallauris à 24 heures de Paris, l'exportation rapide des produits vers tout le territoire national, et partant vers d'autres lieux.

Le début du 20ème siècle cumule les handicaps pour la poterie culinaire, l'apparition du fer blanc, du verre bon marché, des objets de cuisson en fonte en tôle émaillée concurrencent la poterie.

Les dépressions économiques des Années 1920-1930 et leur cortège de licenciements et de grèves achèvent de détruire cette industrie de manufacture d'un autre âge.

La guerre de 1939-1945, par manque de produits métalliques et de verre, provoque un sursaut des productions,. Ce sursaut ne dépassera pas la fin de la guerre et dès 1943 de nombreuses fabriques ferment à jamais. En 1960 il ne reste que 14 fabriques, mais sont-elles encore des fabriques de poteries culinaires ? non. Tout au plus des fabriques de "poteries Provençales".

Le village

L'emplacement et le nombre de fabriques.

Aux 16 et 17èmes siècles les fabriques ne sont pas imposées en tant que telles aussi ne figurent-elles pas dans les cadastres. On les y retrouve seulement de manière indirecte citées dans les confronts sous la forme *"Étable hors la ville, rue des poteries, qui était sur la cote du dit. Confronte du levant Pierre gras, du Nord Honoré Narbon, du couchant la fabrique de poterie"*. Ce qui permet au moins de situer l'emplacement des fabriques à ce moment là.

L'emplacement des fabriques au 16ème siècle.

En ce 16ème siècle s'il est relativement facile de situer et compter les fabriques, il est plus difficile de leur attribuer un nom. La seule certitude est qu'il en existe déjà quatre.

Elles sont situées au "*quartier des potiers*" ou "*la rue des poteries*", actuelle rue des Tours.



Emplacement des fabriques de poterie au 16ème siècle.

Les fabriques au

village

L'emplacement des fabriques au 17ème siècle.

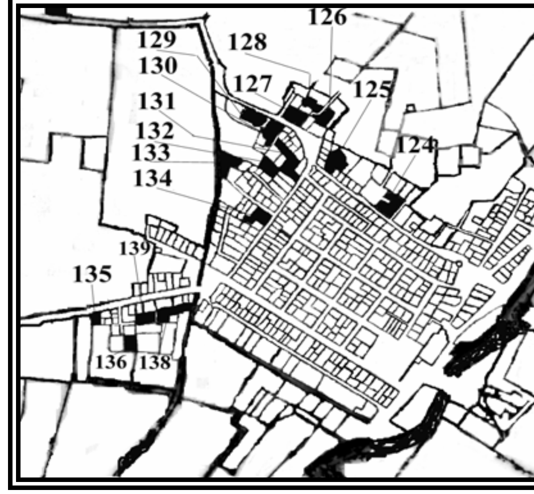
Au 17ème siècle le problème reste le même qu'au siècle précédent, les fabriques n'étant toujours pas imposées elles ne figurent pas au cadastre. Il faut donc les situer de manière indirecte. Dans ce siècle leur nombre croit, il en existe déjà quinze.

Elles se déplacent vers la "*placette Saint Joseph*" nommée aussi "*quartier Saint Joseph*" ou "*du cotté allant vers le Cannet*". Certaines commencent à migrer vers le quartier du "*plan*" "*du cotté allant vers Cannes*" ou "*porte de Cannes*".



L'emplacement des fabriques au 17ème siècle.

Les fabriques au village.

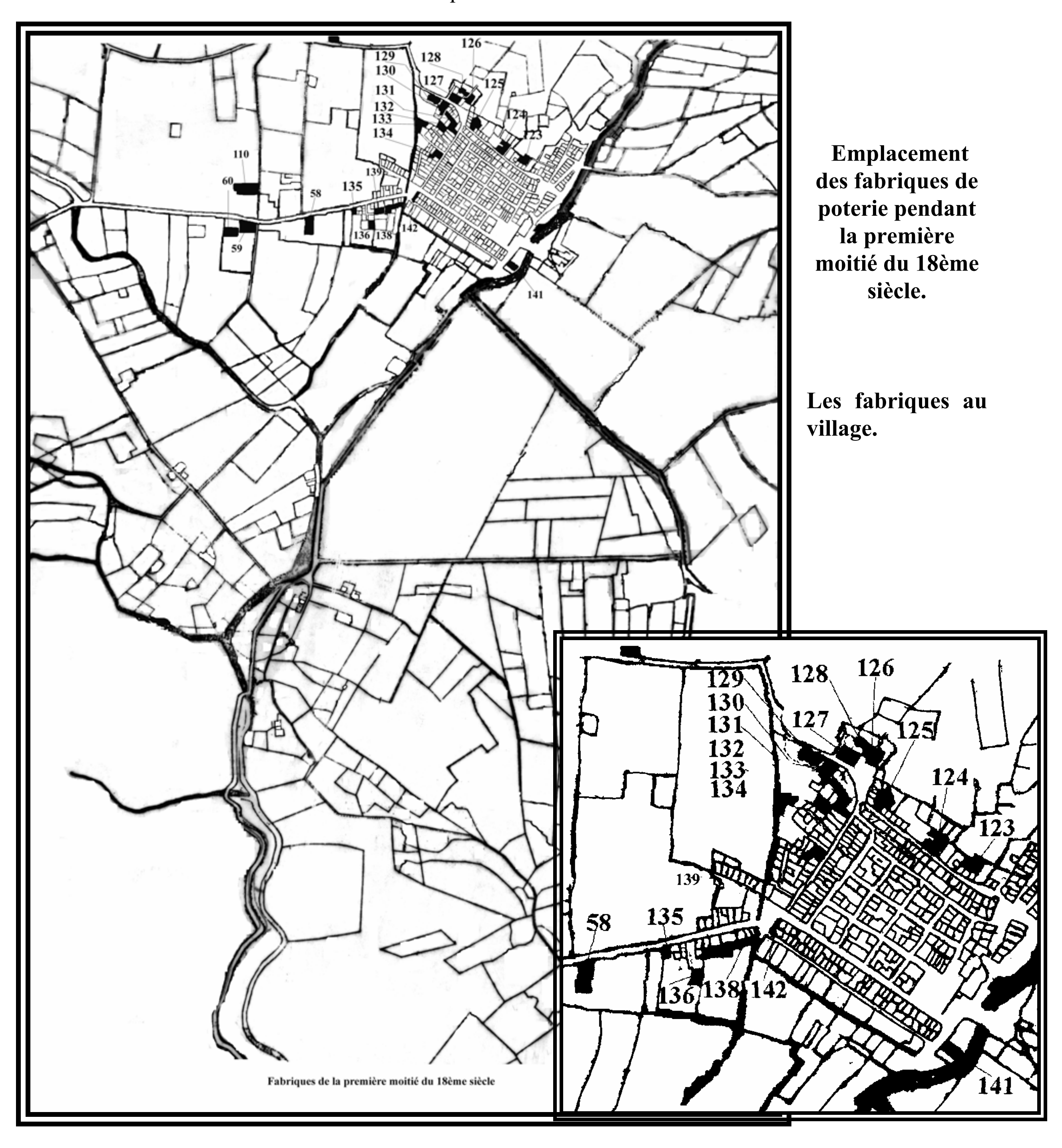


L'emplacement des fabriques dans la première moitié du 18ème siècle.

Au 18ème siècle les fabriques sont imposées en tant que telles et figurent dans les cadastres. A partir de ce moment on peut mettre un nom de propriétaire sur la fabrique.

Leur nombre ne cesse d'augmenter. pendant cette première moitié de siècle on en dénombre vingt trois.

Elle continuent à se déplacer trois se construisent au "*quartier de derrière les tours*", quartier qui se situe au dessus de l'actuelle rue Subreville. Une autre se construit à la sortie de la ville nommée "*porte de Cannes*". Une autre encore se construit à l'entrée de la ville au départ du chemin conduisant à Antibes et la mer au quartier nommé "*Sainte Anne*".



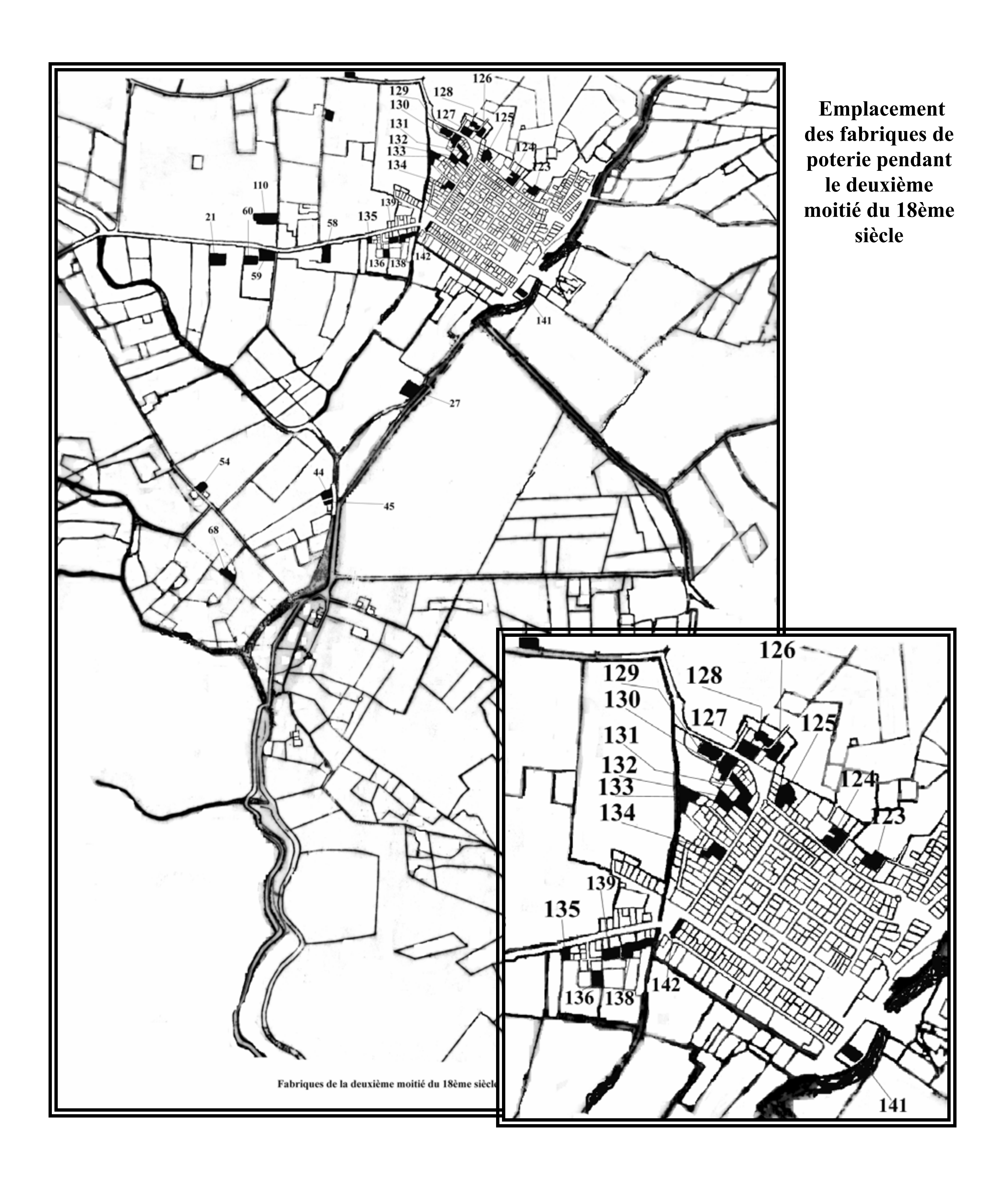
Emplacement des fabriques de poterie pendant la première moitié du 18ème siècle.

Les fabriques au village.

L'emplacement des fabriques dans la seconde moitié du 18ème siècle.

Le nombre des fabriques continue à augmenter, leur situation évolue aussi, elles s'étendent, d'une part, le long de la route "vers Cannes", commencent à s'éloigner du village vers le sud au quartier du Fournas et le long de la route qui conduit au bord de mer.

On en dénombre alors vingt huit. Leur taille reste modeste elles répondent toujours à la prescription des maîtres potiers "un maître potier, un ouvrier locatif".



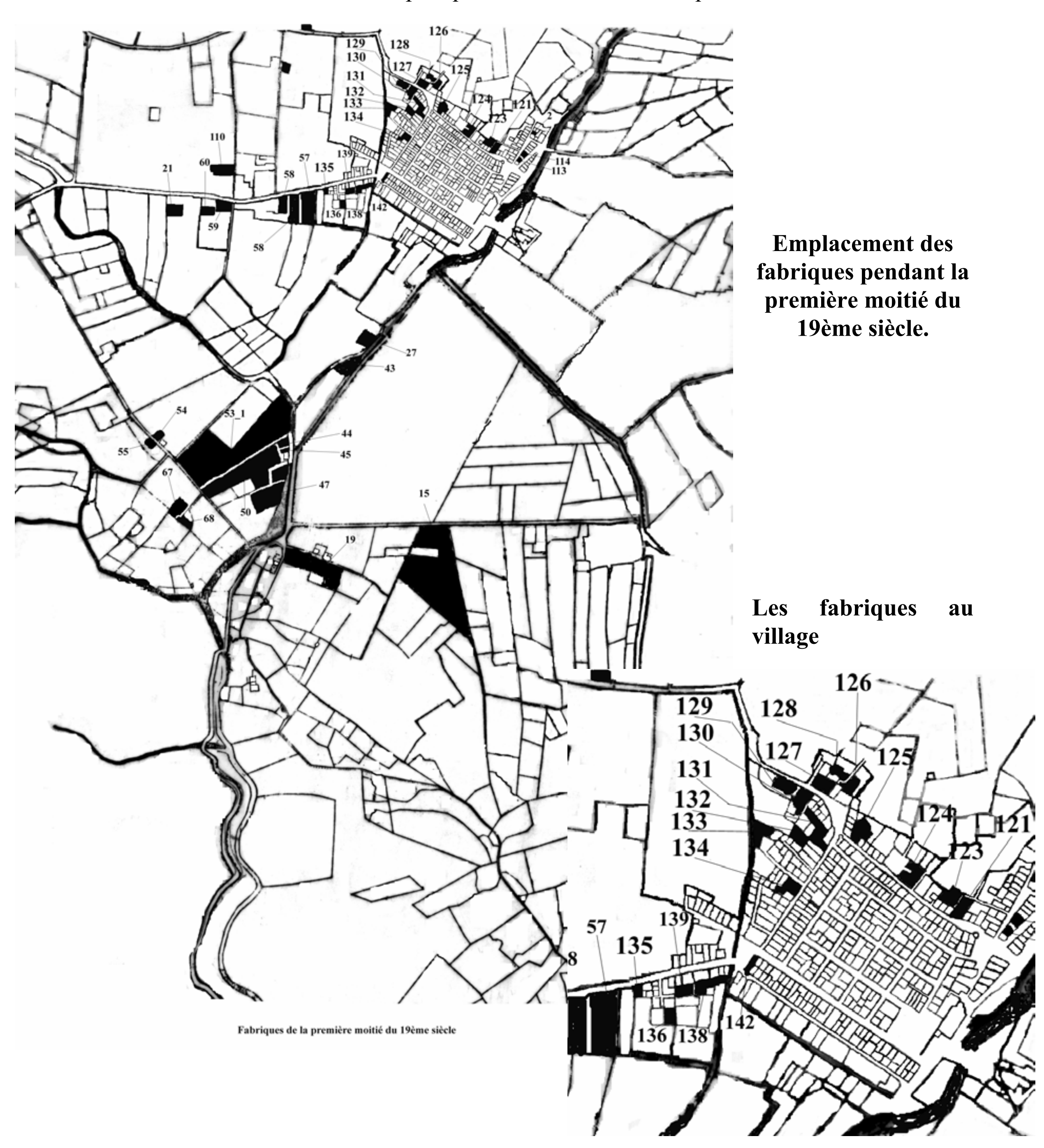
Emplacement des fabriques de poterie pendant le deuxième moitié du 18ème siècle

L'emplacement des fabriques dans la première moitié du 19ème siècle.

La première moitié de ce siècle ressemble beaucoup au siècle précédent, la façon de produire reste la même.

Les fabriques s'étendent à présent vers le quartier du "*Fournas*" et le quartier de la "*Font des horts*". Les parcelles sur lesquelles elles se construisent sont quelquefois immenses et il est difficile de les situer à l'intérieur de ces parcelles.

Leur nombre continue de croître puisqu'on en dénombre alors quarante deux..



Emplacement des fabriques pendant la première moitié du 19ème siècle.

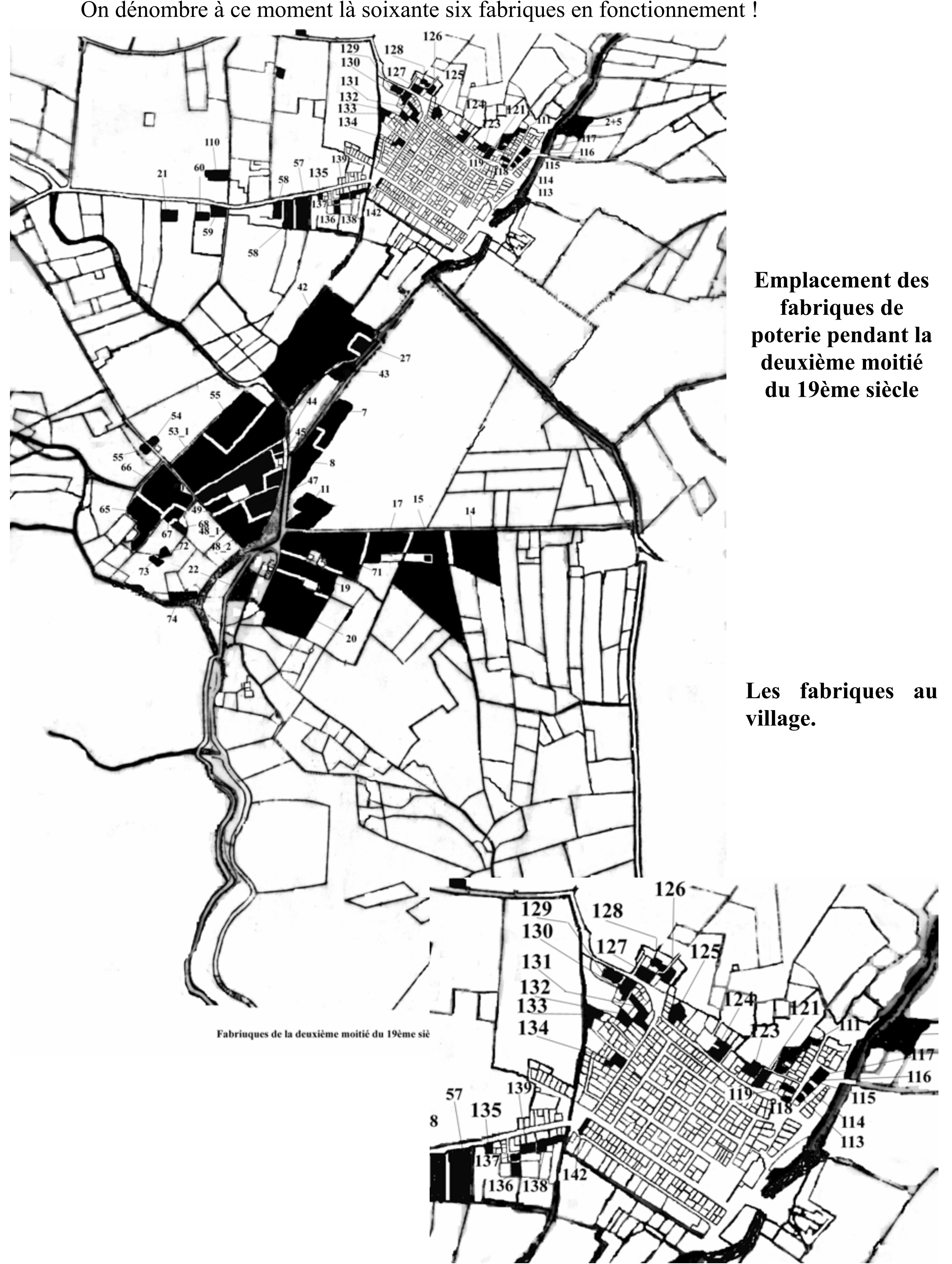
Les fabriques au village

L'emplacement des fabriques dans la seconde moitié du 19ème siècle.

Cette seconde moitié du 19ème siècle voit de très grands changements se produire. C'est pour beaucoup de fabriques, la fin de la manière traditionnelle de fabrication. La taille de certaines fabriques augmente, le nombre d'ouvriers aussi, c'est le début de l'industrialisation de la production.

Avec les années 1860, les débouchés pour les produits sont facilités par l'arrivée du train en gare du Golfe-Juan.

On dénombre à ce moment là soixante six fabriques en fonctionnement !



Emplacement des fabriques de poterie pendant la deuxième moitié du 19ème siècle

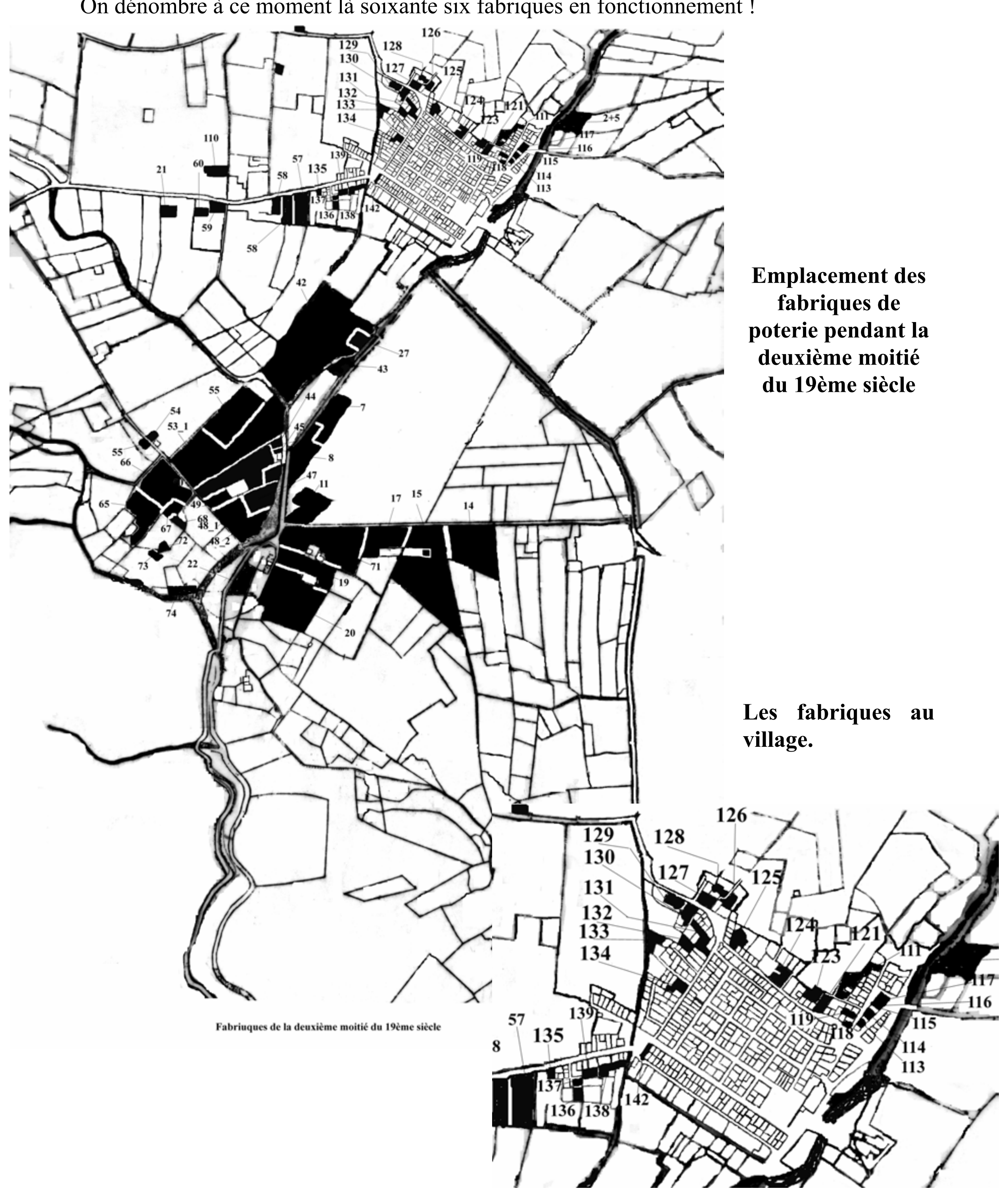
Les fabriques au village.

L'emplacement des fabriques dans la seconde moitié du 19ème siècle.

Cette seconde moitié du 19ème siècle voit de très grands changements se produire. C'est pour beaucoup de fabriques, la fin de la manière traditionnelle de fabrication. La taille de certaines fabriques augmente, le nombre d'ouvriers aussi, c'est le début de l'industrialisation de la production.

Avec les années 1860, les débouchés pour les produits sont facilités par l'arrivée du train en gare du Golfe-Juan.

On dénombre à ce moment là soixante six fabriques en fonctionnement !



Emplacement des fabriques de poterie pendant la deuxième moitié du 19ème siècle

Les fabriques au village.

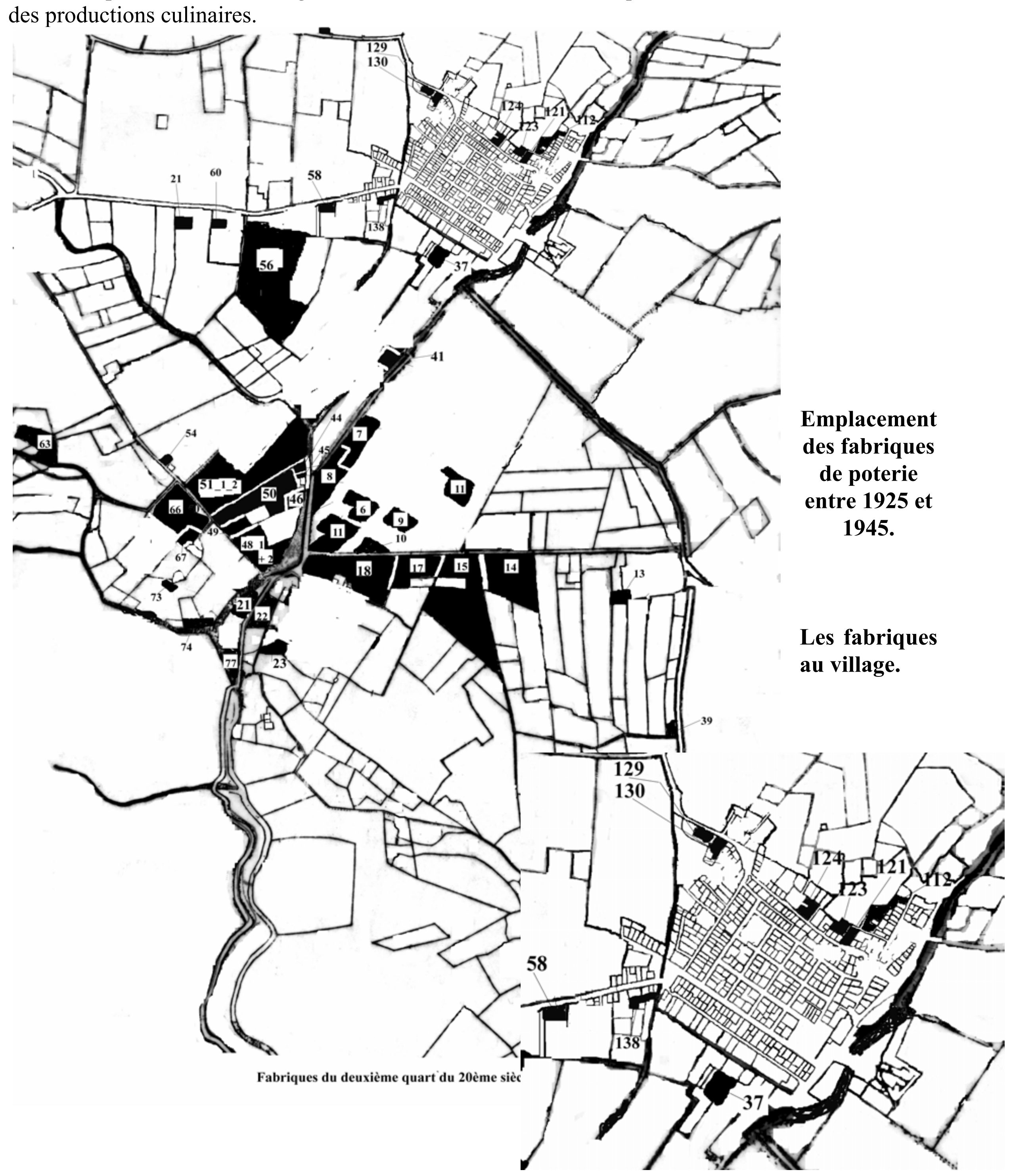
L'emplacement des fabriques dans le deuxième quart du 20ème siècle.

Ce deuxième quart du 20ème siècle voit le nombre de fabriques baisser, c'est le début de la chute des productions. La dépression des années 1920 et surtout des années 1930 se fait sentir, elle provoque la fermeture de vingt fabriques.

La guerre de 1939-1945 crée une sorte d'illusion en faisant tourner à plein certaines fabriques.

On dénombre à ce moment là quarante trois fabriques.

A partir de la fin de la guerre et les années 1948, les fabriques ferment en masse, c'est la fin des productions culinaires.



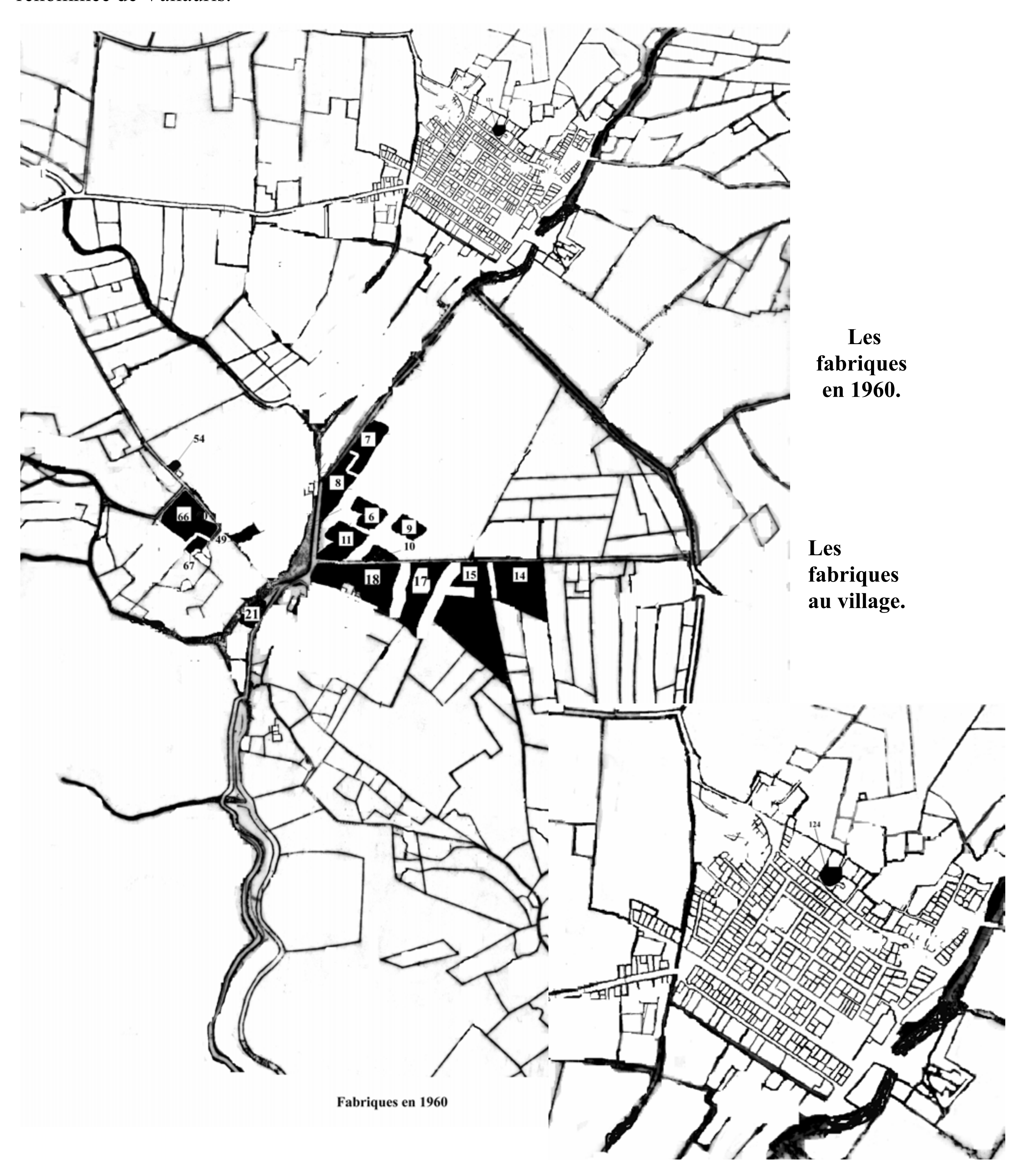
Emplacement des fabriques de poterie entre 1925 et 1945.

Les fabriques au village.

L'emplacement des fabriques en 1960.

En 1960, le cadastre nous signale encore quatorze fabriques. Cependant il faut être prudent, il ne s'agit plus que d'une indication fiscale, déjà les productions de poteries culinaires ou même traditionnelles ont disparu remplacées par des poteries "touristiques" ou "Provençales" jaune-miel et vertes. Quelques fabricants produisent encore de rares poteries culinaires (Giuge (18), Saltalamacchia (124), Foucard (8)) mais celles-ci sont une minorité.

C'est la fin d'une époque qui aura tout de même duré quatre siècles et demi et fait la renommée de Vallauris.



Les fabriques en 1960.

Les fabriques au village.

Fabriques en 1960

Le Golfe-Juan

L'emplacement des fabriques dans le 16ème siècle.

Au 16ème siècle on ne signale aucune fabrique au Golfe-Juan, pourtant les magasins de chargement des poteries sont signalés "*magasin au rivage de la mer*". On peut raisonnablement supposer qu'ils se situent au même endroit que dans les siècles suivants, sans doute en nombre moins grand.



La situation au Golfe-Juan au 16ème siècle

L'emplacement des fabriques au 17ème siècle.

Au 17ème siècle les cadastres signalent toujours des "magasins au rivage de la mer". D'après le nombre de citations leur nombre ne cesse d'augmenter pour suivre l'augmentation de la production.



La situation au Golfe-Juan au 17ème siècle.

L'emplacement des fabriques au 18ème siècle.

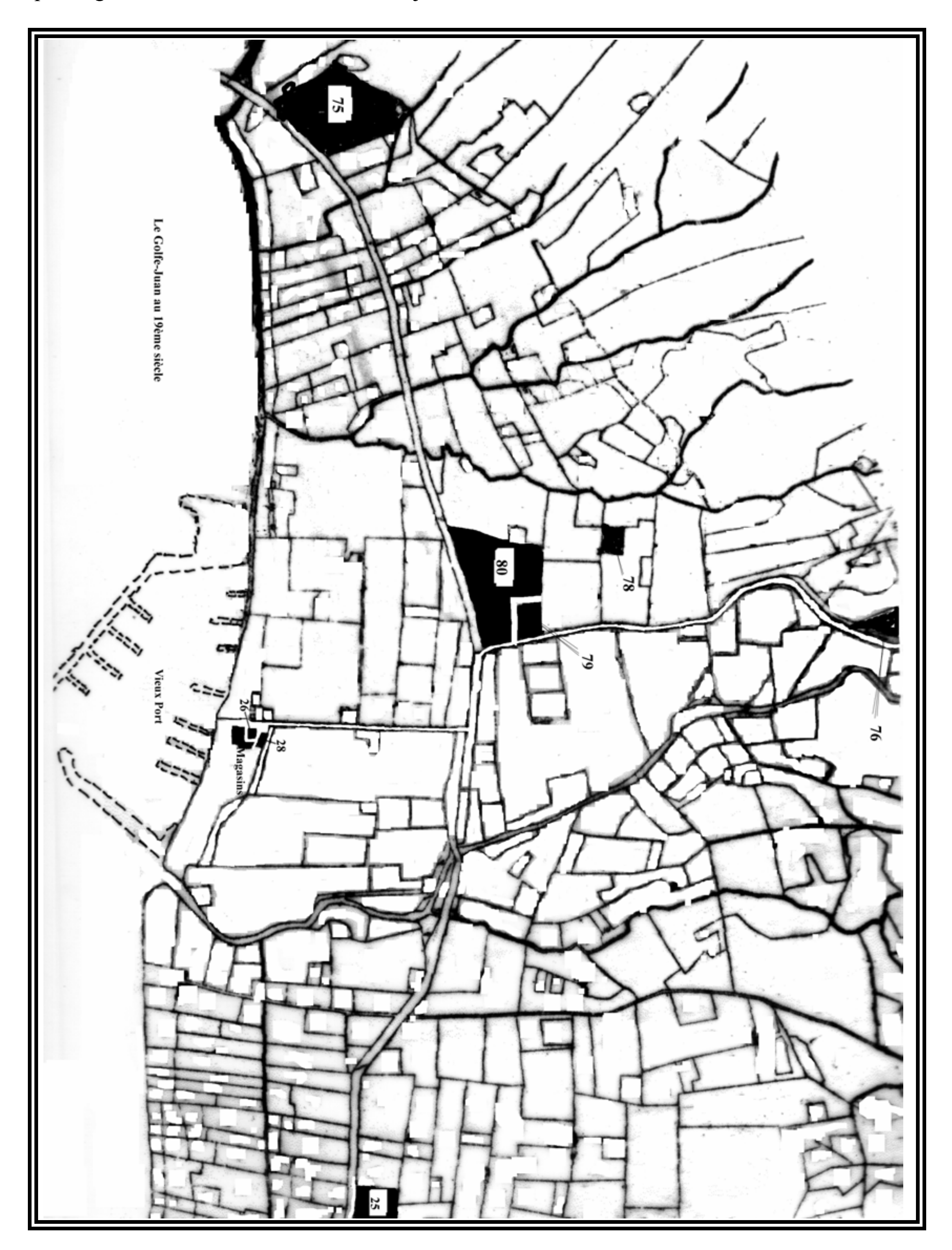
Les cadastres et les actes notariés situent toujours des magasins au Golfe-Juan, mais ils signalent aussi une "fabrique de briques" à coté des magasins.



La situation au Golfe-Juan au 18ème siècle.

L'emplacement des fabriques au 19ème siècle.

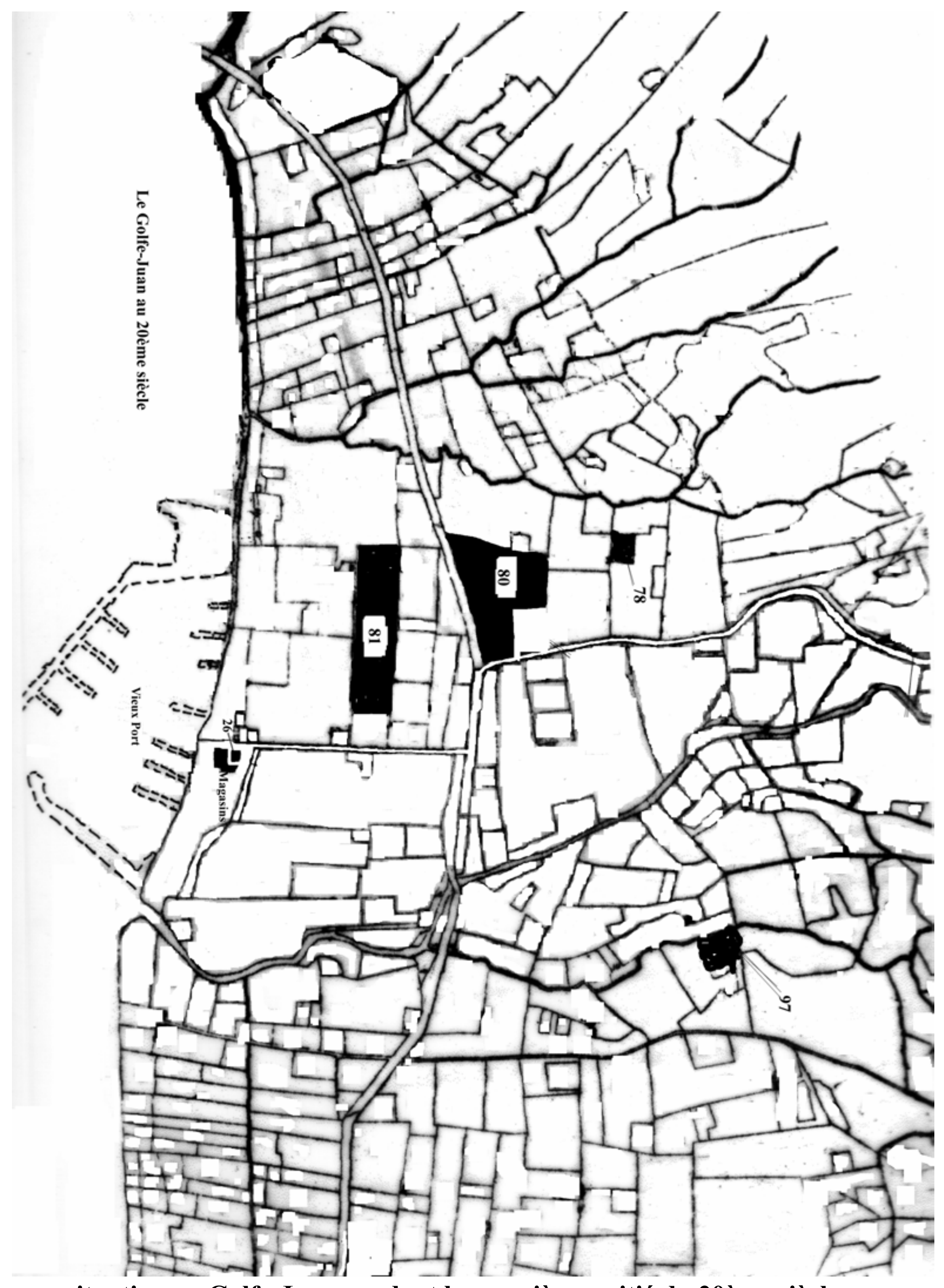
Au 19ème siècle tout change, huit fabriques sont signalées par les cadastres. La fabrique de briques signalée au 18ème siècle existe toujours.



La situation au Golfe-Juan au 19ème siècle.

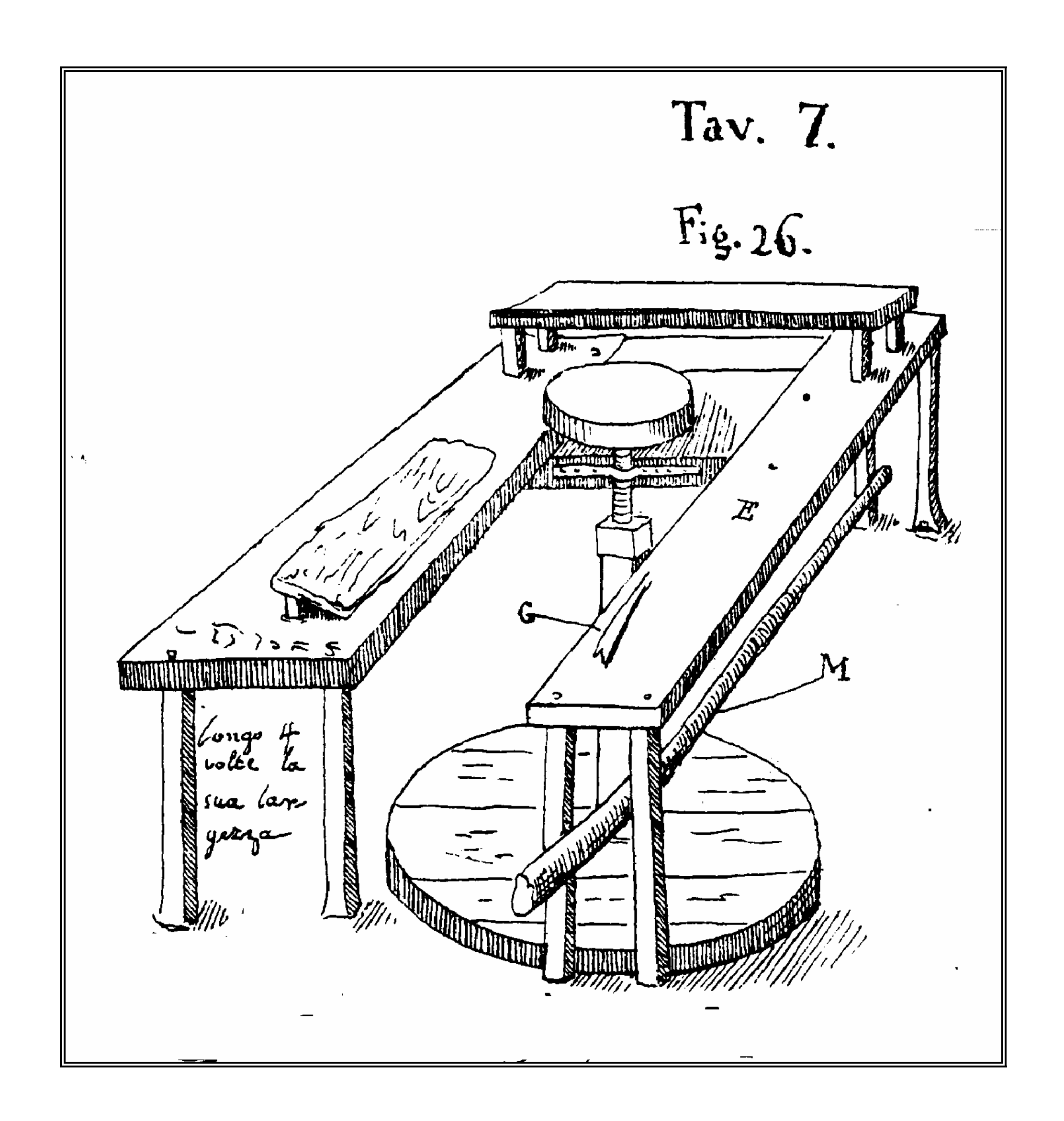
L'emplacement des fabriques pendant la première moitié du 20ème siècle.

Pendant la première moitié du 20ème siècle il ne reste plus que cinq fabriques au Golfe-Juan. Je signale encore la position des magasins bien qu'ils aient presque disparus. L'embarquement des marchandises sur les bateaux existe encore mais il est grandement remplacé par le train.



La situation au Golfe-Juan pendant la première moitié du 20ème siècle.

Entre la main et la matière..........



..........l'outil

Dans une activité de manufacture l'objet est créé par la rencontre de la matière, de la main et d'outils aussi est-il impensable d'étudier une activité de ce genre sans en étudier les outils autant que faire se peut.

Cette section va étudier et détailler les outils utilisés aussi bien par, les tourneurs, les engobeuses, les enfourneurs, les batteurs de terre et, tout ce qui tourne autour de la fabrication des poteries à Vallauris.

L'outillage des potiers à Vallauris est assez fruste, simple. Les outils sont peu nombreux dans un métier qui demande plus d'habileté que d'outils.

Beaucoup de ces outils, au moins pour les potiers, sont fabriqués par l'ouvrier lui-même et sont, en dehors du tour et des planches, sa propriété. En cas de départ de l'ouvrier de l'atelier celui-ci emporte avec lui ses outils dans un couffin* à vernis en alfa.

Le tour, même s'il n'est utilisé que par le potier, appartient au patron, maître potier jusqu'à la révolution ensuite fabricant de terrailles* puis fabricant de poteries dans les recensements du 19ème siècle. Il fait partie intégrante de la fabrique dans laquelle il est d'ailleurs souvent scellé.

L'engobeuse possède peu d'outils. Seuls la conque* et l'escudélon* lui appartiennent en propre, bien que ce ne soit pas une règle générale, des engobeuses pouvant ne pas posséder leurs outils.

L'enfourneur et son aide le porgeaïré* ne possèdent aucuns outils en propre leur outillage est fourni par le fabricant.

Il en est de même pour les journaliers.

Par contre l'èstéllaïré, * qui était sans doute itinérant, possédait souvent ses propres outils.

Il est bien évident que je n'ai pu voir et étudier tous les outils. Certains existent encore dans des collections privées mais il est impossible de les voir et les étudier.

Les collectionneurs ne comprennent pas que l'on puisse étudier leurs objets.

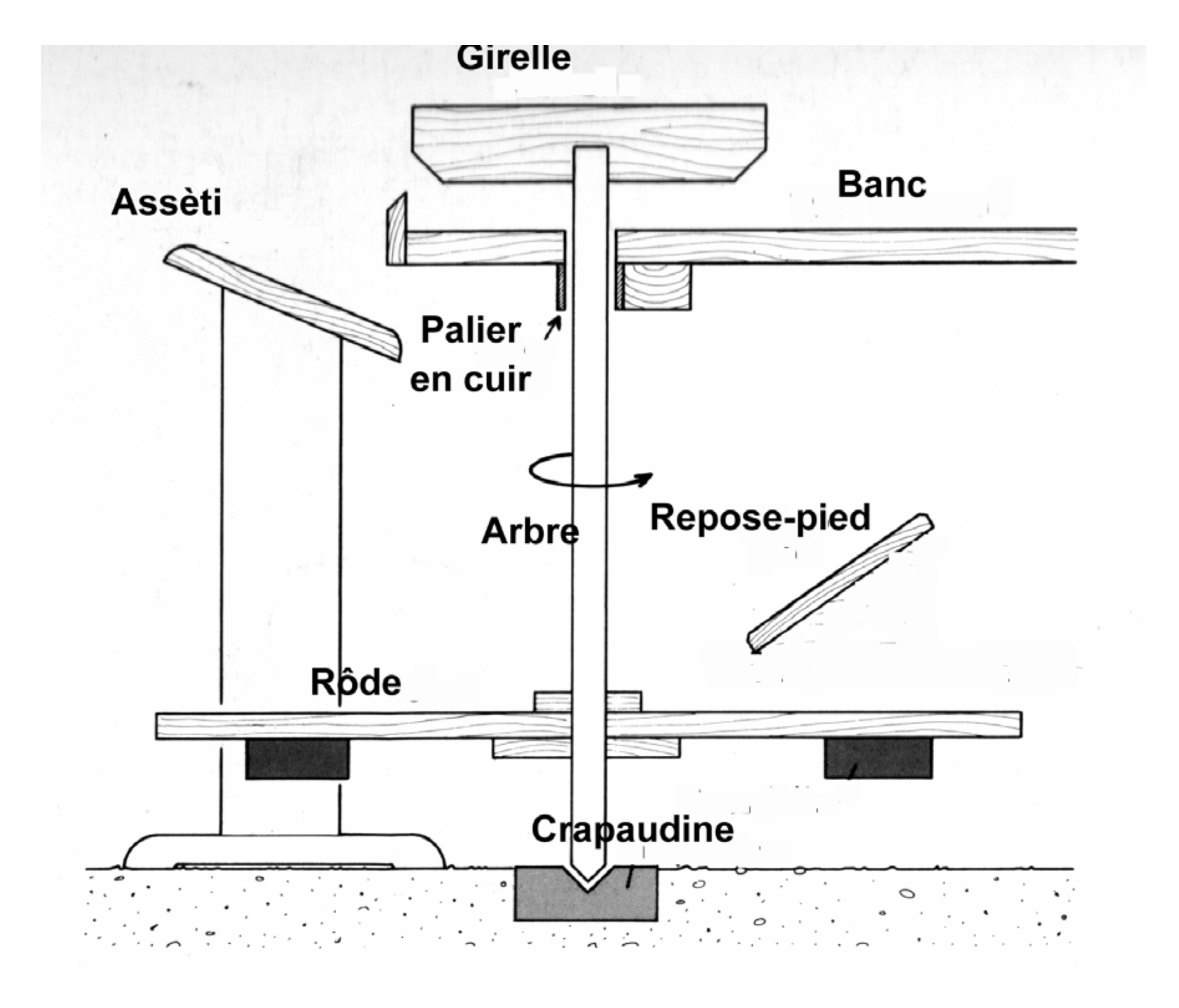
Aussi pour certains outils j'ai du me contenter d'en faire une description et même, quelquefois, un dessin approximatif.

Le tour à pied

A Vallauris on le nomme : la "*rôde*"* ce qui signifie en Français : la roue.

Le tour à pied est l'élément principal d'un atelier de poterie, sans lui il n'existe pas de poterie possible.

Il est construit en bois et, il se compose de plusieurs éléments :



Représentation schématique d'un tour à pied.

Le bâti

A Vallauris : on le nomme "*lou banc*"* ce qui signifie en Français : le banc.

C'est une construction, rustique, faite de chevrons sur lesquels sont posées des planches (généralement du bois de pin). Les chevrons verticaux sont fixés dans le sol de l'atelier. Les chevrons horizontaux sont, eux, fixés dans le mur de l'atelier.

Cet ensemble supporte tous les éléments, c'est l'ossature de l'ensemble.

Sa table supporte les tas de balles de terre (*li pérots)** qui seront transformés en objets par le potier. A la droite du potier est posé "*lou soupier*"* vieille marmite au rebut qui, remplie d'eau, rapidement transformée en boue (*lou moulam*)*, permet au potier de maintenir ses mains constamment humides.

Devant "*lou soupier*"* se trouve une lame de tôle fichée dans de la terre qui la maintient verticale . Cette objet en tôle permet au potier d'un seul geste rapide de se nettoyer les mains de la terre qui y adhère.

Devant la *girelle** un *rasclaïré** au rebut est dressé maintenu lui aussi par de la terre. Au sommet de cet objet est posée une masse de terre dans laquelle un brin de bruyère est fiché (*bruc*)*. Ce bout de branche permet au potier de définir le diamètre et la hauteur de l'objet qu'il fabrique.

Sous la table, un peu au dessus de la roue, est fixée, entre les deux chevrons du bâti du tour, de manière inclinée, un planche. Elle permet au potier de reposer ses pieds quand ils ne tapent pas sur le plateau pour lui imprimer un mouvement de rotation.

Au niveau de la table, contre le mur, est fixée une autre planche, inclinée elle aussi. C'est sur elle que le potier s'assied. Cet élément se nomme à Vallauris : "*l'assèti*" *.

La girelle

A Vallauris elle se nomme "*lou bout*" *.

C'est un disque de bois (généralement du chêne), sur lequel les objets sont tournés. Ce disque est fixé au sommet de l'arbre qui lui transmet le mouvement imprimé par le plateau.

A l'origine, et jusqu'au début de ce siècle, les girelles sont fabriquées en bois.. Actuellement les girelles sont fabriquées en métal.

L'arbre

Au début, et jusqu'à la moitié de ce siècle, quelquefois, c'était une pièce de charronnerie fabriquée, en bois et cerclé de fer, comme un moyeu de roue de charrette allongé. Il porte au sommet, la girelle et, au bas une pointe de fer qui frotte dans la crapaudine. A Vallauris cette pointe de fer est nommée "mouscouroun" *. Actuellement les arbres de tour sont fabriqués en métal.

Au dessus de la pointe est fixée le plateau qui est l'élément moteur.

Le plateau

A Vallauris il est nommé : "*la rôde*"*

C'est un disque de bois (généralement du pin), construit de plusieurs planches formant un disque. Au dessous deux planches transversales permettent de relier ces planches entre elles.

La crapaudine

A Vallauris la crapaudine est nommée "loubette" *.

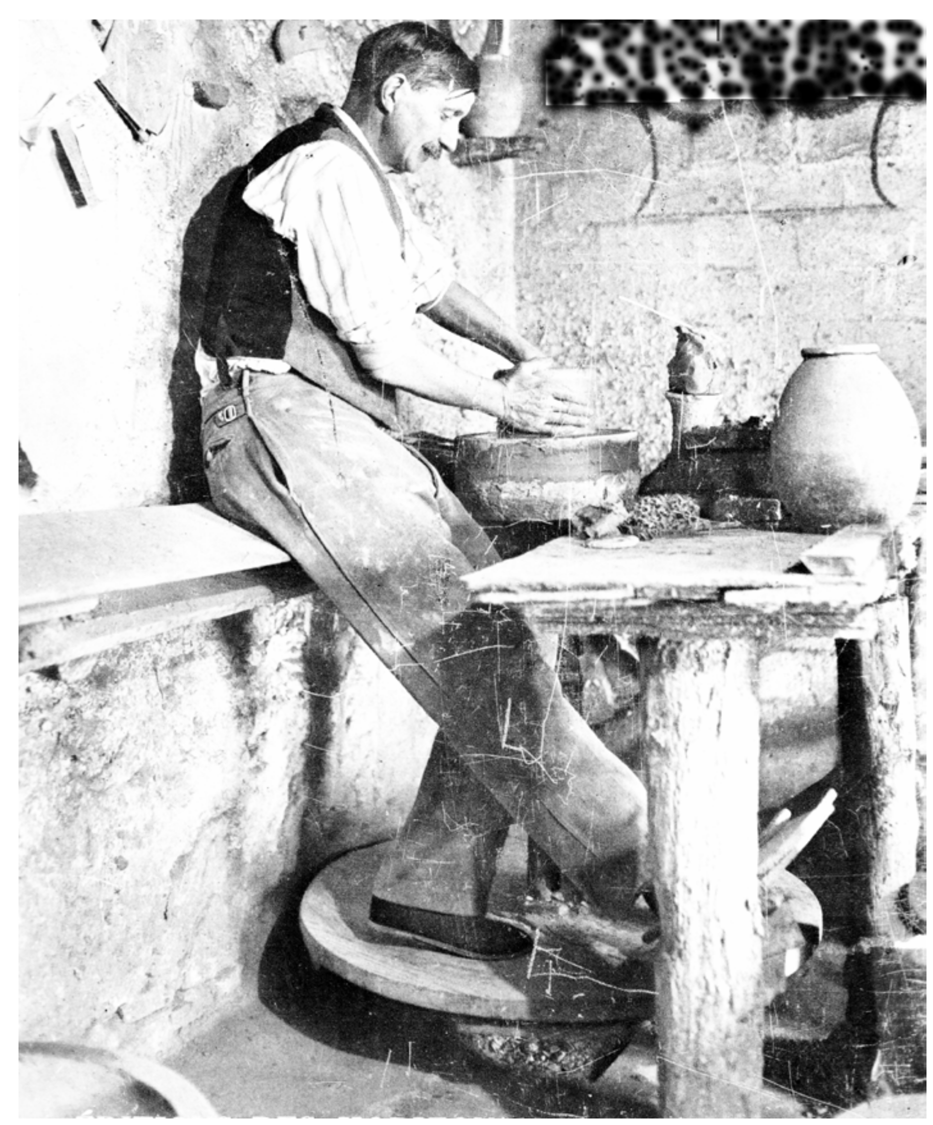
C'est sur la crapaudine que repose tout le poids de l'ensemble arbre, plateau girelle et poids de l'objet en cours de fabrication. Elle consiste en une plaque de métal percée en son centre d'un trou dans lequel s'engage la pointe inférieure de l'arbre. C'est elle qui sert de palier.

J'ai vu d'anciennes crapaudines fabriquées en pierre. Dans ce cas il s'agit d'un parallélépipède en pierre, scellé dans le sol de l'atelier, qui porte sur sa face supérieure un trou destiné à recevoir la pointe de la base de l'arbre.

Une version plus moderne de crapaudine consiste en une plaque de métal percée d'un trou dans lequel s'engage une bille d'acier, dans ce cas le bas de l'arbre porte lui-même un trou où se loge la bille d'acier.

Lire la description un peu schématique, qui précède, ne permet pas de se rendre compte de la "rusticité" des tours qui étaient utilisés à Vallauris jusqu'à, quelquefois, la moitié du 20ème siècle.

La photo suivante prise au début de ce siècle, à Vallauris, nous permet de constater de visu ce phénomène de "rusticité" :



Tourneur sur son tour au début de ce siècle.

Les pieds de son banc qui sont constitués par des troncs de pins. La table faite de planches mal jointes.

Le banc (assèti)*, lui, est scellé directement au mur de l'atelier.

On remarquera aussi la girelle en bois épais, le tourneur, qui est grand, a fixé sur celle-ci, avec de la terre, une autre girelle pour la surélever et la mettre à sa taille.

Le repose-pied qui n'est qu'une simple planche fixée de biais aux pieds du banc du tour.

Mais à parler de "rusticité" on pense qu'elle est ultime. Il n'en est rien. Lors de mon reportage à Guélléla sur l'île de Djerba, en Tunisie, en 1994, j'ai pu photographier les tours à pied qui y étaient encore utilisés.

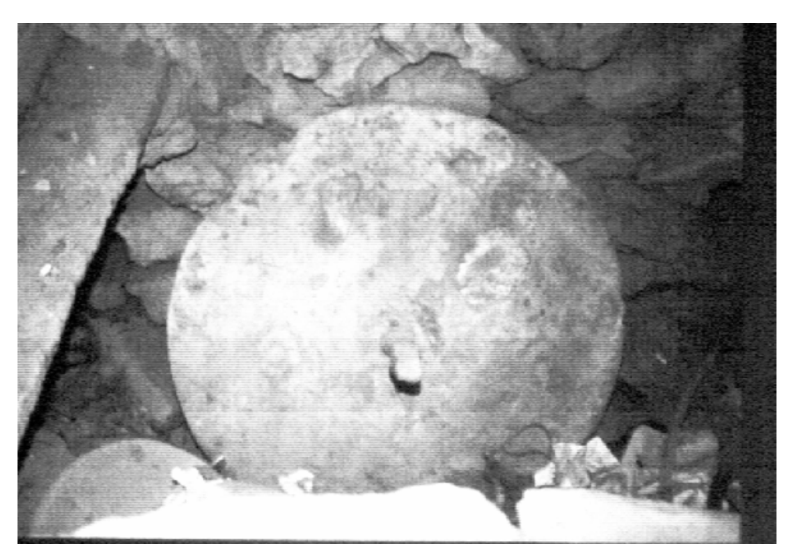
Ici le tourneur est enfermé dans une sorte de puits entre le mur de la fabrique et un mur bâti en pierres et au mortier de chaux. La bâti de son tour est constitué par un chevron posé au sol qui porte en son milieu un trou qui sert de crapaudine. Un autre chevron est fixé au sommet du mur.

Le tour repose par le bas de son arbre en bois, simple branche épointée, dans la crapaudine. L'arbre au-dessous de la girelle est fixé au chevron supérieur par une simple ficelle qui sert de palier.



Le tour de Guélléla.

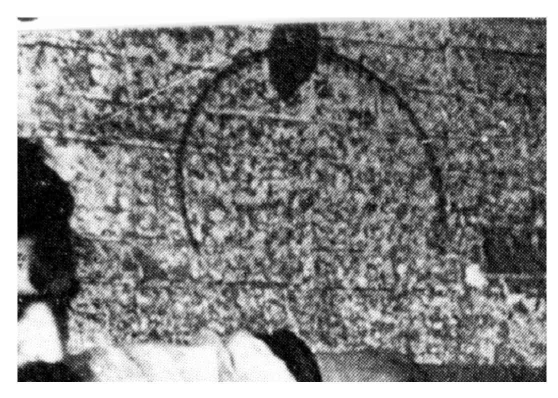
La girelle est constituée par une tranche de tronc d'olivier. Le plateau du tour, lui, est constitué par une coupe dans une racine d'olivier. Ce plateau n'est en aucune façon rond il suit les aléas de la racine dans laquelle il est coupé.



Un plateau démonté, au centre on peut voir l'axe de bois.

Ce genre de tour tourne "carré", avec des à-coups. Pour pouvoir tourner des objets les potiers sont obligés de tourner "sur la motte" *. Cette motte de terre par sa flexibilité amortit les oscillations du tour et permet d'obtenir des objets "à peu-près" corrects.

Ces observations nous permettent de repenser à certains objets "de chez-nous" qui nous paraissent bizarres. En fait ils représentent des objets tournés avec un matériel qui n'a aucun rapport avec les tours actuels ou sub-actuels.



Le compas.

En fait le compas n'est qu'un simple morceau de gros fil de fer plié en demi-cercle.

Cet outil sert à prendre les mesures sur la *maïré* * en pliant le morceau de fil de fer à la demande.

Quand le potier démarre la fabrication d'une nouvelle dimension d'objets, le compas lui permet de vérifier sur le premier objet de cette série si les dimensions, hauteur et diamètre sont correctes.

Le compas.



La pige

La pige *.

Ensuite il règle la pige qui servira de référence tout au long de la fabrication.

La pige* est en général un vieux rasclaïré* au rebut fiché dans de la terre au devant de la girelle.

Sur cet objet est posé un paquet de terre dans laquelle est planté un bout de branche de bruyère sèche.

Ce brin de bruyère indique au tourneur la hauteur de la carène et son diamètre lui permettant de tourner tous les objets à la même dimension.



Le soupier

Le soupier *.

Le soupier* est une vieille marmite ou un saladier au rebut.

Il est posé à la droite du tourneur, toujours plein d'eau qui deviendra rapidement boueuse.

Le tourneur s'y humecte fréquemment les mains et y maintient les outils (èstèlle et èstèque en terre) qu'il utilise, pour la fabrication de l'objet considéré, pour les garder humides.

Les mères (maïré)*.

Le mères sont des réglettes de bois graduées qui sont utilisées pour conserver les dimensions des objets. elles sont la garantie que tous les objets de même taille auront la même dimension quel que soit le moment ou l'atelier où ils seront fabriqués.

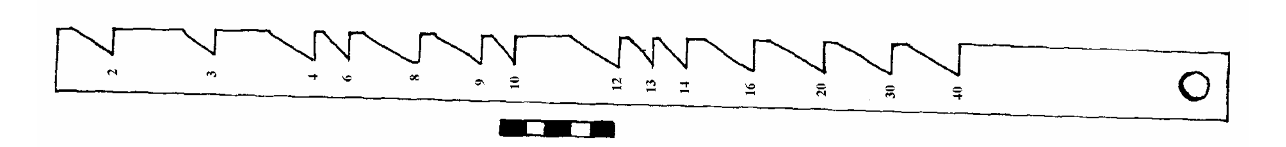
Les mères portent les dimensions de l'objet frais, en pâte molle. Ces dimensions seront diminuées de 10% après séchage et cuisson.

Le bois dans lequel elles peuvent être fabriquées est très variable ce peut être n'importe quelle essence.

Il existe une mère pour chaque type d'objet, marmites droites, marmites rondes, casseroles, marmites basses etc.

La mère de la marmite haute.

La marmite haute n'a qu'une dimension à conserver, en effet, à la fabrication sa hauteur égale son diamètre de bouche. La mère des marmites hautes ne porte donc qu'une seule rangée d'encoches.



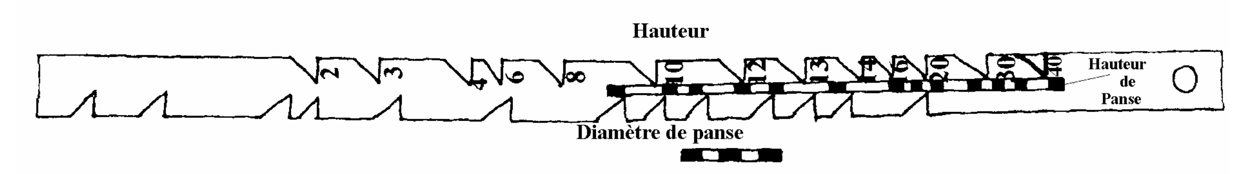
La mère de la marmite haute.

La mère de la marmite ronde.

La marmite ronde a deux dimensions à conserver, en effet, à la fabrication sa hauteur égale son diamètre de bouche, mais il faut tenir compte de son diamètre de panse. La mère des marmites rondes porte donc deux rangées d'encoches.

Certaines mères de marmites rondes peuvent, en plus, porter une rangée d'encoches sur le côté. Ces encoches, dans ce cas là, servent à conserver la hauteur de panse et donc par soustraction la hauteur du col.

Il faut se souvenir que le col de la marmite ronde, celui de la marmite à manche et celui de la daubière, sont tous différents.

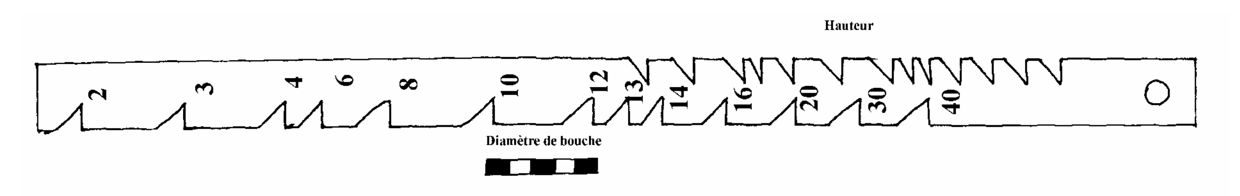


La mère de la marmite ronde.

On remarque, d'un coté, les encoches indiquant la hauteur et donc le diamètre de bouche, de l'autre le diamètre de panse et au centre de la règle les encoches qui indiquent la hauteur de la panse.

La mère de la marmite basse.

La marmite basse a deux dimensions à conserver, en effet, à la fabrication sa hauteur et son diamètre de bouche sont différents. La mère des marmites basses porte donc deux rangées d'encoches.



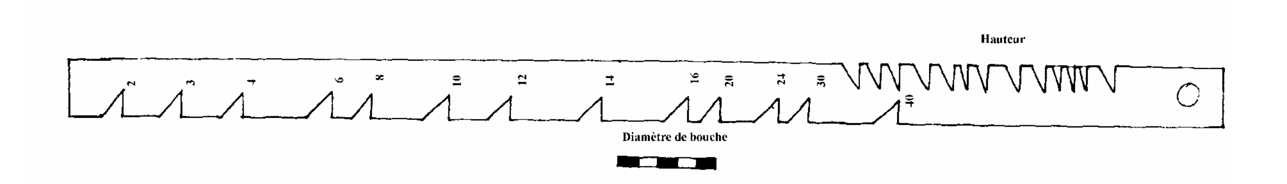
La mère de la marmite basse.

Cette mère présente deux séries d'encoches, la hauteur et le diamètre de bouche.

La mère des casseroles Vallauris.

Les casseroles portent toutes les mêmes dimensions de diamètre de bouche quelle que soit leur forme mais elles n'ont pas la même hauteur. Il existe donc autant de mères que de casseroles.

Leur mère conserve deux dimensions, le diamètre de bouche et la hauteur. Ces mères portent donc deux rangées d'encoches.



La mère des casseroles Vallauris.

Il est impossible de citer toutes les mères utilisées à Vallauris mais une fois connu leur principe il est facile de les imaginer et même de les reconstituer.

*

Raclette ou "rasclétte"[1] .

C'est un outil de tôle de fer enroulé à une de ses extrémités pour permettre une bonne préhension. Cet outil est utilisé pour le nettoyage de la girelle pendant le tournage et le nettoyage du banc du tour, le soir, à la fin de la journée de tournage.

Fixée sur le banc, à la droite du tourneur, à l'aide de deux liteaux qui le maintiennent en place, cet outil est utilisé par le tourneur pour se nettoyer les mains de la boue au cours des opérations de tournage.



La raclette.

1 A Vallauris raclette se dit "rasclétte".

Estèlles *.

En Français cet outil se nomme é*stèque** ce qui crée une ambiguïté car à Vallauris *l'éstèque* est un autre type d'outil.

Son nom d'èstèlle lui vient de ce que les premiers outils de ce genre étaient fabriqués en bois, dans une refente de tronc d'arbre. En effet, une refente de bois à Vallauris se nomme "è*stèlle".*

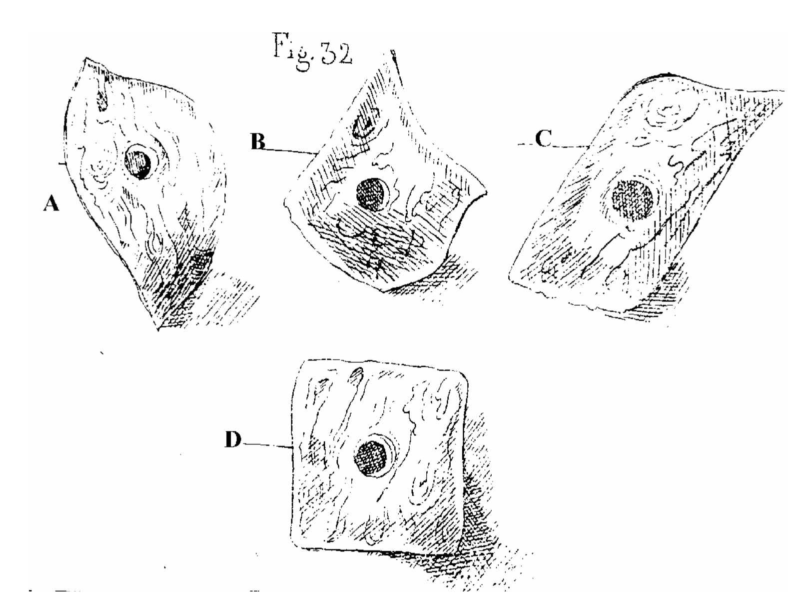
Il ne faut pas confondre le mot "*èstèlle** qui signifie refente de bois avec le mot "*èstèlle"* qui signifie étoile.

Il existe, aussi, des èstèlles fabriquées en terre, dans ce cas on les modèle avec de la terre forgée avec une batte puis on les cuit, dans le foyer du four, dans une marmite au rebut remplie de sable pour éviter les déformations.

On a fabriqué, aussi, des èstèlles en fer ou en zinc. Généralement c'est le potier lui-même qui fabrique ce type d'outil, découpé au burin et fini à la lime.

Son ancienneté est démontrée dans Les Trois Livres du Potier de Adrianno Picolpasso écrit en 1548. à la table 8, figure 32, il nous en montre quatre, toutes en bois et nous dit :

"Il faut savoir encore qu'on ne peut travailler sans éstèque (stecca) et que celles-ci sont faites de bois bien dur et lisse. elles sont grosses comme un peigne de tête (sic).



Estèlles d'après Picolpasso.

De celles-ci on ne fait que quatre sortes, l'une d'elles sert à faire les ecuèlles "impagliata", les bassins de barbiers et les plats communs, celle-ci se verra nommée A. L'autre servira pour faire les tasses, les plats à viande grands et les salières, celle-ci se verra nommée B. L'autre s'adoptera pour tous les travaux fin et celle-ci sera désignée par C. Avec l'autre on fera tous les travaux en forme de coupe, elle sera désignée par D.

Je retrouve aussi les èstèlles dans l'Encyclopédie Universelle de Diderot et Dalembert au 18ème siècle. (planche VI, fig. 95, 96, 97).

Le texte nous les présente comme :

*"95. Un estoc *, instrument biscuité en forme de croissant, d'environ 6 lignes d'épaisseur, percé d'un trou au milieu, avec lequel on arrondit les vases sur le tour.*

96. Un estoc de bois destiné aux mêmes usages.

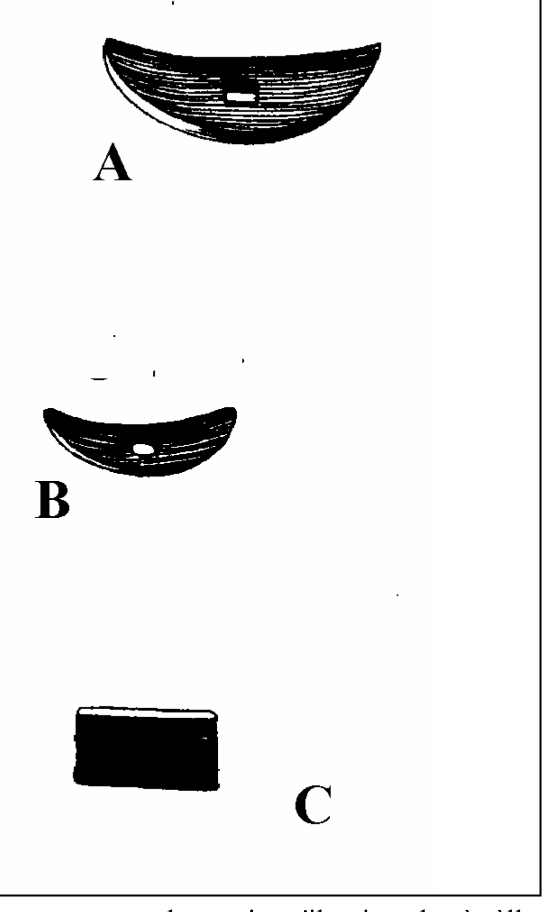
97. Un estoc de fer aussi employé aux mêmes usages.

Ainsi on apprend que, au 16ème siècle, les èstèlles sont fabriquées uniquement en bois (au moins au travers de ce que nous en dit Picolpasso), mais que au 18ème siècle elles existent en bois, terre ou métal.

Il existe une infinité d'èstèlle chaque type de forme d'objet ayant la sienne.

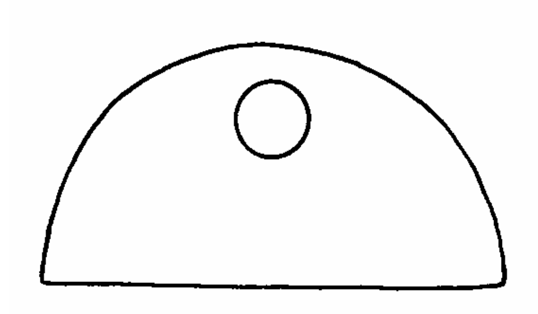
C'est un objet en forme de demi lune portant un trou destiné à le suspendre au mur derrière le tour.

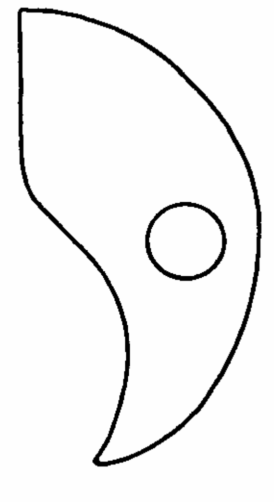
Un de leur coté est découpé comme un calibre, il porte la forme extérieure de l'objet. Ce n'est pas cependant un calibre au sens strict du mot. La forme de l'objet qu'il porte n'est pas le profil même de l'objet dont il doit accompagner la forme, elle est plus "dilatée". Le potier s'en sert en faisant légèrement tourner l'estèque. Avec un des bouts il accompagne, par exemple la panse, puis tournant légèrement l'outil il accompagne le col, ensuite avec le bout supérieur de l'outil il marque le bord de l'objet.



Estèlles d'après l'Encyclopédie de Diderot.

Les èstèlles sont spécialisées, c'est à dire qu'il existe des èstèlles pour les marmites droites, pour les marmites rondes, pour les casseroles, pour les terrines et pour les toupins. Le fait se complique encore quand on sait qu'il existe des èstèlles pour bien d'autres formes. Et que, même à l'intérieur des èstèlles marmites, rondes, par exemple, il existe bien des formes de traces de bords sur l'èstèlle considérée, selon le lieu, le temps, ou le tourneur, ce qui multiplie les formes de cet outil.



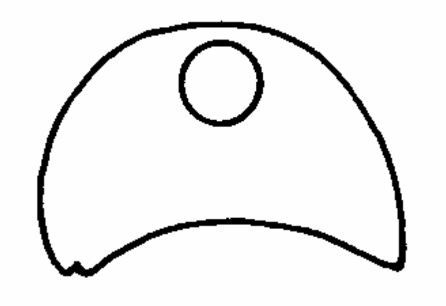


Une



èstèlle pour marmite droite.

Une èstèlle pour marmite ronde.



Estelle pour les casseroles Vallauris.

Estelle pour la confection des casseroles Vallauris.

On remarque l'arrondi pour marquer la panse. Au bout la petite gorge sert à marquer une rainure en relief sous la lèvre de l'objet. Cette gorge n'est pas décorative, elle a pour but de renforcer la base de la lèvre qui sans cela se fendrait.

Exemple d'utilisation d'èstèlles.



Ici, le potier lisse le fond d'une ébauche de marmite droite à l'aide d'une èstèlle droite.

Lissage du fond d'une marmite.



Là, toujours à l'aide d'une èstèlle droite, le potier colle les bouts de chiffon sur un réviraïré.

Lissage d'un réviraïré.



A l'aide d'une *èstèlle ronde** le potier affine la paroi extérieure, pendant que de sa main gauche il soutient la paroi et accompagne le mouvement de l'intérieur.

Certaines *èstèlles* portent sur l'un de leur bout une échancrure qui permet de marquer la lèvre de l'objet d'un bourrelet.

Lissage d'une panse.



Ici, le potier finit et lisse l'extérieur de la casserole à l'aide d'une *èstèlle* en métal.



*Lissage de la panse d'une casserole Vallauris***.**



Une rotation de quelques degrés permet d'utiliser le bout de *l'èstèlle* qui porte une échancrure et forme sous la lèvre un cordon en relief.

Ce cordon que l'on croirait décoratif a un but plus prosaïque : renforcer la lèvre mince à cet endroit et qui sans cela risquerait de se fendre.

Marquage d'une gorge.

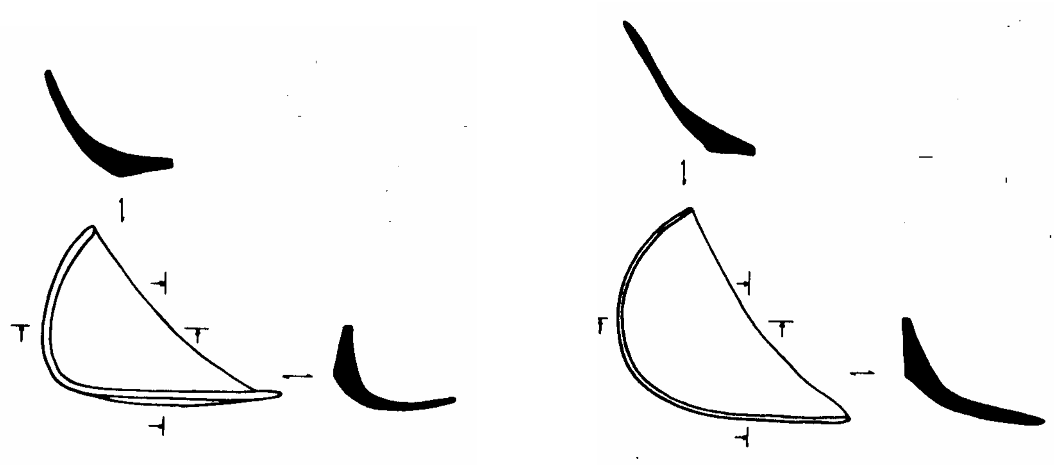
Estèques *

L'outil nommé *estèques** n'a pas d'équivalent en France, elle est connue, actuellement, seulement à *Albissola*, en Italie.

C'est une sorte de demi-bol déformé intentionnellement puis cuit avec de grandes précautions dans le four. Pour sa cuisson et, afin qu'elle conserve sans déformation, la forme qu'on lui a imposée, on la met dans une marmite entourée de sable ou de "*chamotte*" de manière à éviter tout choc thermique pendant la cuisson. Cette cuisson a lieu dans l'alandier du four pour que cet objet soit très cuit, donc très solide pour éviter l'usure rapide car elle est utilisée en frottement sur le terre. Cet outil est utilisé pour la confection des objets produits en "*tournage à l'endroit*" essentiellement les casseroles et les terrines ou les marmites tournées à l'endroit. Il sert à compacter la pâte du fond de ces objets pour lui donner plus de résistance au choc thermique pendant leur utilisation comme objets de cuisson. Il sert aussi à accompagner la forme de la panse des objets par l'intérieur.

Il existe plusieurs formes d'estèques, en effet la forme et la taille des objets n'étant pas la même il est nécessaire d'avoir plusieurs estèques.

Ces outils, aussi, sont fabriqués par le potier lui-même. Quelquefois on fait appel à un potier plus habile pour leur confection.



Éstèque des casseroles Vallauris.

Éstèque des casseroles Paris.

A gauche : éstèque pour la confection des marmites basses et des casseroles parisiennes remarquer la carène "carrée".

A droite : éstèque pour la confection des casseroles Vallauris et des terrines rondes remarquer la carène "ronde".

Utilisation de l'éstèque.





A gauche l'outil compacte la terre du fond de l'objet en l'amincissant pour renforcer ses qualités de résistance au choc thermique dans l'utilisation sur feu ouvert. Le potier l'utilise le pressant fortement sur le fond ce qui en même temps supprime les traces des doigts.

A droite l'outil légèrement déplacé permet de dessiner la forme de la panse de l'objet

Rasclaïrés *

En Français ce mot signifie littéralement : racleur.

En Vallaurien tournaser se dit "*rascla*", * ce qui signifie : racler.

Ce sont des objets, en terre fabriqués, eux aussi, par le potier lui-même. Ils sont utilisés pour *tournaser** les *ébauches* de manière à les finir.

Il existe de nombreuses formes de *rasclaïré* * correspondant aux diverses formes ou tailles d'objets fabriqués par le potier.

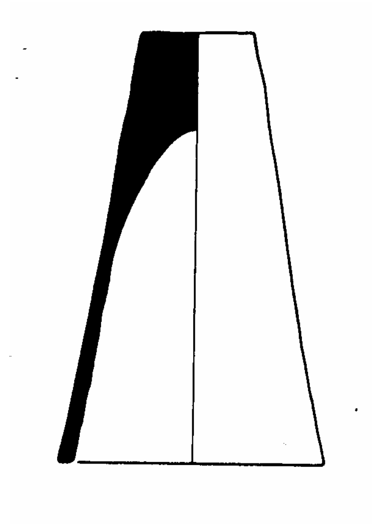
En général, ce sont des cônes ou des tubes de terre cuite portant un sommet arrondi. Pour leur utilisation le potier pose à leur sommet une balle de terre qu'il forme de manière à épouser la forme intérieure du fond de l'objet. Sur cette terre il pose un bout de tissus pour que l'objet ne colle pas à la terre. L'objet est ensuite posé, enfilé, bouche en bas, ce qui permet au potier de *tournaser* son fond et ses cotés.

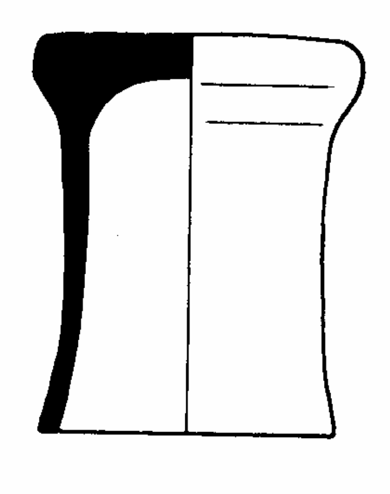
Les objets sont outils personnels, en effet souvent ils sont marqués du nom de leur propriétaire, celui-ci est signé MAZZOTTI, un potier originaire d'Albissola (Savone, Italie) qui a travaillé à Vallauris au début de ce siècle.

Un rasclaïré et sa marque.

En résumé ce sont des objet destinés à servir de support pour le tournasage des ébauches.

Lou *rasclaïré** sert à *tournaser* les objets produits par la méthode du *tournage à l'endroit* *.





Un petit rasclaïré. *Rasclaïré pour casseroles.*

Ci-dessus deux formes de rasclaïré différents. Celui de droite est utilisé pour de petits objets du genre tasses ou bols. Celui de droite pour des couvercles ou des petites casseroles.

Mise en oeuvre du rasclaïré *



Le potier pose une balle de terre au centre de la girelle de son tour.
De la paume de sa main gauche il l'étale et l'égalise en une fine galette.
Il pose le rasclaïré au centre de la girelle.
En tapotant des paumes de ses deux mains le potier centre le rasclaïré



En tapant de la paume de sa main droite il fait pénétrer la base du rasclaïré dans la galette de terre.



Puis il pose une balle de terre sur le sommet du rasclaïré.



A l'aide de ses deux mains il tourne la balle de terre au galbe et aux dimensions de l'intérieur de l'objet à tournaser.



Il recouvre la terre avec une chiffon. Ce chiffon a pour but d'éviter que l'intérieur de l'objet ne colle au sommet du rasclaïré.



De ses deux mains, puis à l'aide d'une èstèlle il colle soigneusement le chiffon à la terre.

Le rasclaïré est prêt à recevoir le premier objet à tournaser.

Tournazin* emmanché

Je ne connais aucun nom local pour ce genre d'outil on le nomme seulement tournazin.

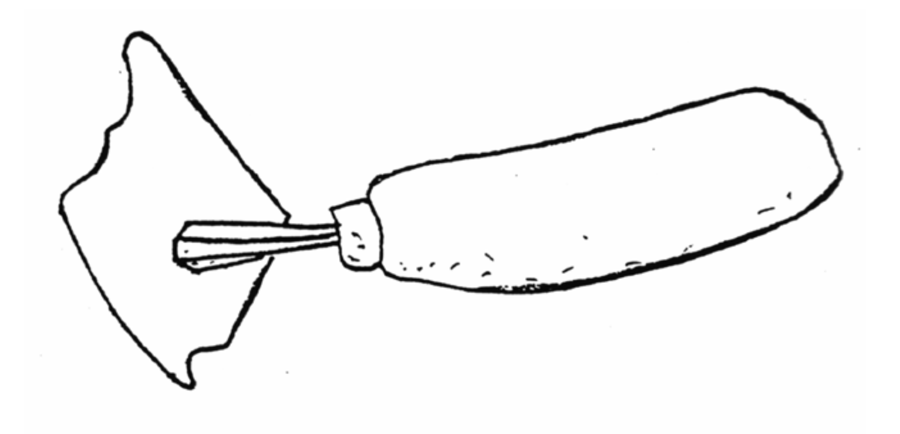
Il est destiné à la finition des ébauches d'objets. C'est par son action que les objets acquièrent une surface lisse et, une paroi plus mince. Il sert aussi à tailler des gorges décoratives, en creux ou en saillie, à la surface des objets. On s'en sert aussi pour creuser les pieds des objets.

C'est essentiellement une palette de tôle de fer, pouvant porter des échancrures ou, un galbe pour dessiner la panse des objets.

Cette palette porte en son centre un trou qui permet le passage d'une soie elle même enfoncée dans un manche de bois qui permet sa tenue en main.

Il existe différentes formes de tournazins emmanchés selon la nature des objets à tournazer ou le genre de décoration qu'ils doivent y creuser.

Ce genre d'outil encore utilisé existe depuis l'époque Romaine. J'en ai personnellement identifié un trouvé dans un remplissage du 1er siècle après JC. dans la fouille du village du Montet au dessus de Grasse au cours de la campagne 1994.



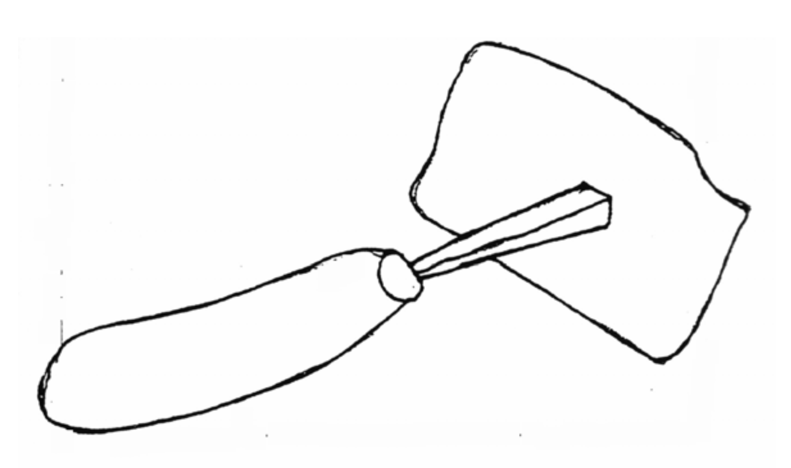
Reconstitution du tournazin découvert au village du Montet.

On remarque que sa palette présente plusieurs échancrures et des faces, soit planes, soit convexes. Ces différentes parties montrent que cet outil était employé pour de nombreux usages. qu'il était en quelque sorte "universel".

La partie du haut qui est marquée d'une gorge double pouvait servir à créer des bords décoratifs. La partie du bas légèrement convexe pouvait servir à lisser des paris concaves. La partie droite à lisser des parties planes ou légèrement convexes. La partie plane avec une gorge sur un de ces côtés servait sans doute à finir des bords d'objets.

Cette découverte montre la pérennité de ce genre d'outil qui, s'il s'est conservé aussi longtemps, a été sans doute considéré, par les potiers, comme parfait.

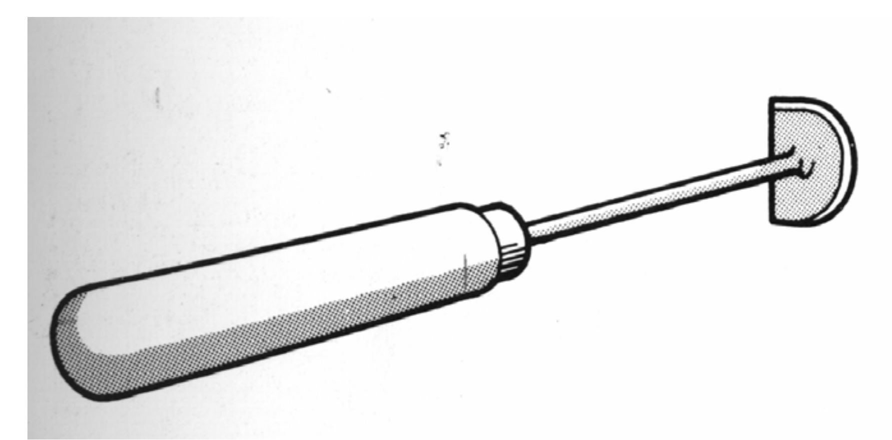
Aussi n'est-il pas étonnant de le retrouver au 18ème siècle sous la forme suivante :



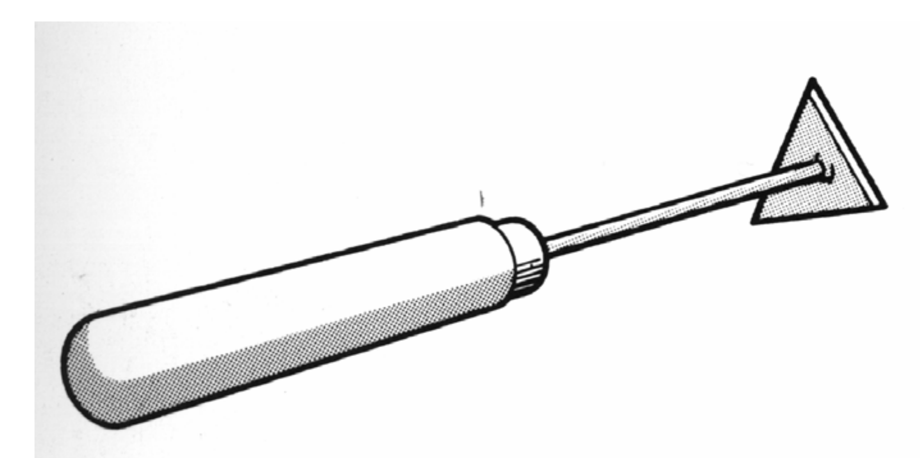
Tournazin emmanché du 18ème siècle.

Il est impossible de décrire et de montrer toutes les formes que peuvent prendre les palettes des tournazins. la forme des palettes dépend, en effet, de l'usage qui peut lui être demandé, de la forme des gorges ou bourrelets qu'il devra produire sur les objets.

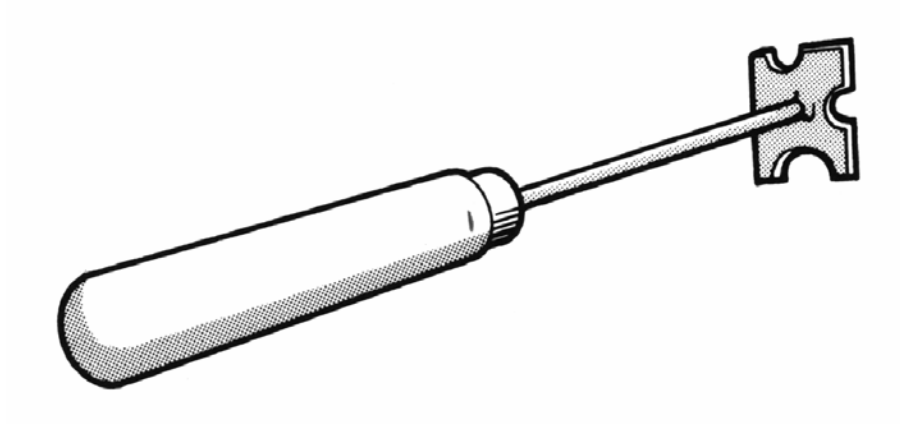
Les quelques formes suivantes montrent la diversité de ces objets.



Tournazin destiné à produire des gorges rondes de diverses profondeurs.

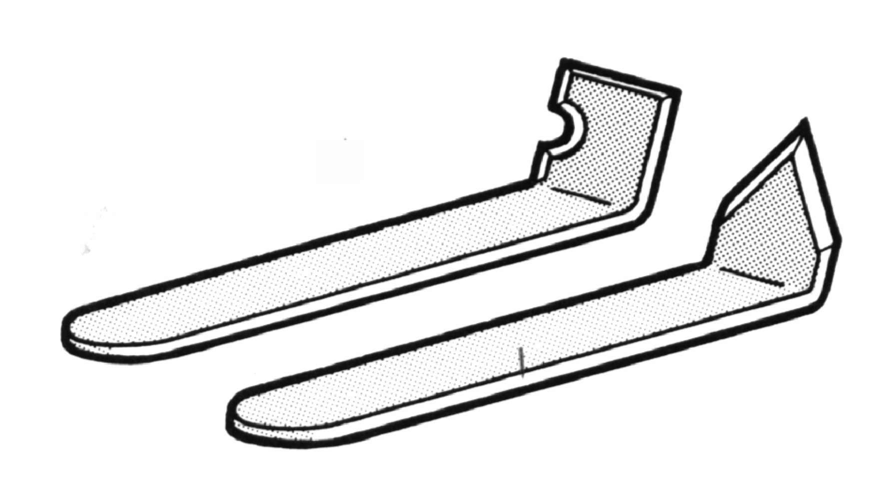


Tournazin destiné à produire des gorges triangulaires ou, par ses cotés, à lisser des surfaces



Tournazin destiné à produire, selon le côté qui est employé, différentes moulures.

On peut ranger dans la famille des tournazins emmanchés des tournazins formé par une plaque de tôle recourbée à l'un de ses bouts et portant des encoches ou des moulures complexes. Tels les deux outils suivants :



Tournazin en une seule pièce en métal.

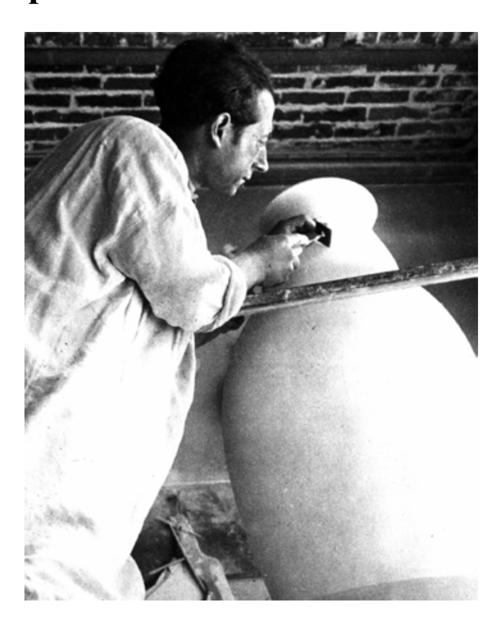
Le tournazin du haut est généralement destiné à rectifier le bord des assiettes produites par moulage ou par calibrage en y effaçant les bavures et en arrondissant le bord..

Celui du bas est destiné soit à creuser des gorges de section triangulaire, soit à recreuser les pieds des assiettes moulées ou calibrées. Il peut, aussi, être utilisé, en se servant de ses côtés plats, pour lisser des surfaces planes ou des panses à la courbure légère.

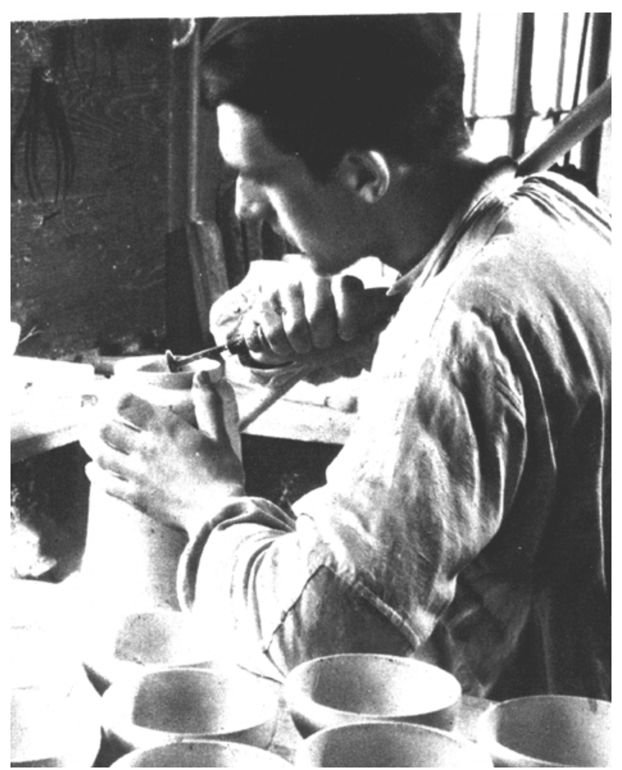
J'ai rencontré ce genre de tournazin pendant l'étude d'un atelier de faïences du 18ème siècle à Varages (Var).

Cet outil est toujours de fabrication très rustique, il peut être fabriqué par le potier lui-même. Il peut aussi servir à la finition de plusieurs objets différents.

Quelques exemples d'utilisation du tournazin emmanché



Ici le tourneur affine l'extérieur du col d'un vase.



Là, c'est le haut de la panse qui est affiné.

Réviraïré*

La démonstration est faite en 1975, par Marcel Giraud potier de Vallauris.

Le réviraïré signifie en Français retourneur. C'est l'outil qui est utilisé pour finir les ébauches tournées à l'envers que ce soit une marmite ronde ou droite ou, au 18ème siècle une casserole.

C'est un outil qui peut être fabriqué de manière fugace pour une seule série de finitions. Dans ce cas il est fabriqué en terre crue puis détruit à la fin de l'opération.

Il peut, aussi, être fabriqué puis cuit, dans ce cas il est réutilisable à volonté.

Fabrication du réviraïré

Phase 1 : De sa main gauche le potier saisit une balle de terre, la jette violemment au centre de la girelle du tour. De ses deux paumes, au préalable humectées dans le soupier, posées de part et d'autre de la balle de terre il comprime la terre puis la monte en cône pour ensuite la comprimer en baissant le cône. Il recommence, rapidement, plusieurs fois cette opération qui a pour but de compacter et homogénéiser la terre et de supprimer les bulles d'air qu'elle contient. C'est à ce moment là que, si l'engobeuse a fait une boule contenant trop de terre pour l'objet, le potier s'en aperçoit et laisse l'excédent de pâte s'écouler à la commissure de son pouce et de son index.



Le potier pose la balle de pâte.



Phase 2 : Le tourneur entre ses deux pouces dans le centre de la masse de terre et écarte la pâte pour y creuser un trou. Il écarte la pâte au diamètre du fond de l'ébauche. Le potier ne laisse pas de pâte, au centre de l'ébauche, sur la girelle.

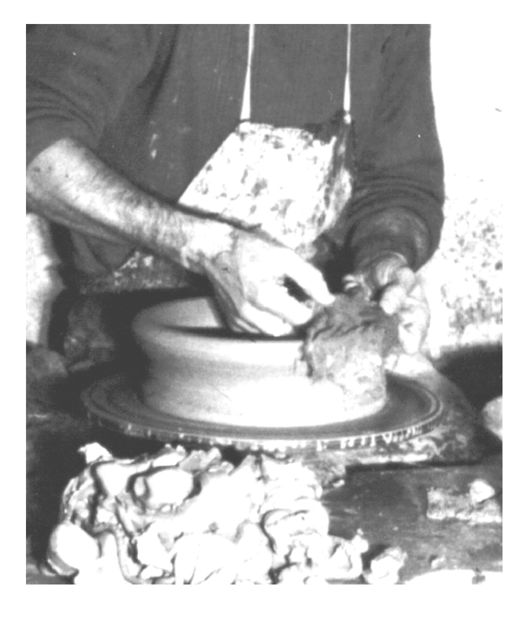
Le potier creuse la balle de pâte.



Phase 3 : Le tourneur procède comme s'il montait une paroi en pressant la pâte entre sa main droite posée à l'intérieur de celle-ci et, la main gauche posée sur l'extérieur.

Il rabaisse cette paroi pour former le corps du réviraïré. Celui-ci doit être légèrement conique à l'intérieur de manière à épouser le fond arrondi de l'ébauche.

Le tourneur monte une paroi.



Phase 4 : Le tourneur recouvre le haut du réviraïré de morceaux de tissus pour éviter que les ébauches qui y seront posées ne collent à la terre fraîche.

Pose des bouts de chiffon sur le réviraïré.

Le réviraïré permanent n'est que le même objet mis a cuire. Pour son utilisation le tourneur colle son réviraïré sur la girelle du tour à l'aide de pâte fraîche. Sur le haut de l'outil il pose de la pâte qu'il forme de manière à ce que cette pâte épouse le fond des ébauches qui y seront posées. Il recouvre cette pâte de bouts de chiffons. Et le réviraïré est prêt à être utilisé.

La calibreuse *.

Apparue, à Vallauris, pendant la deuxième moitié du siècle dernier, elle est d'abord peu différente du tour à pied. En fait il s'agit encore, à ce moment là, d'un tour à pied surmonté du bras porte calibre et, d'un bol en plâtre collé à la girelle par de la terre. C'est ce bol qui portera les moules. Elle se compose du même bâti de bois comme pour le tour à pied.

Elle est d'abord mue à la force du pied par le calibreur. Puis à partir du début de ce siècle elle est alimenté par un système de courroies et de poulies.

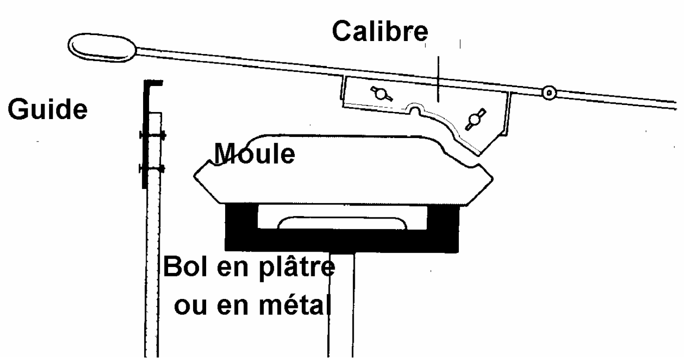


Schéma de principe de la calibreuse.

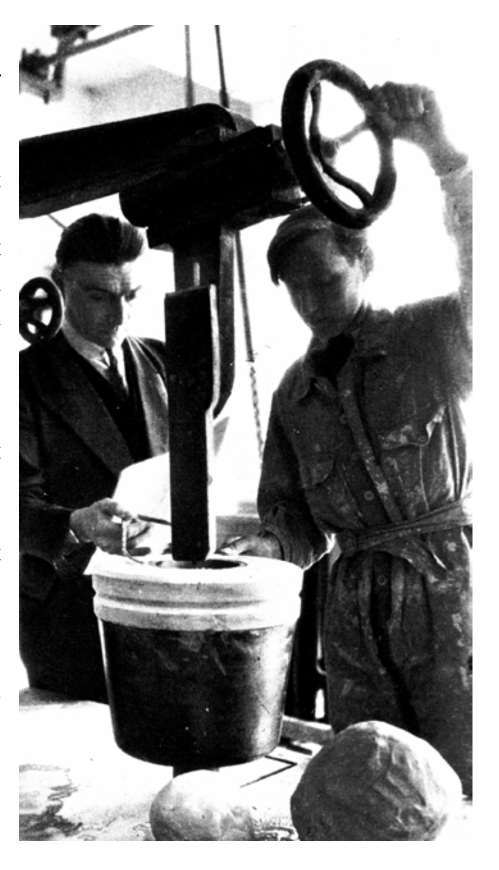
Un seul moteur électrique peut alimenter une batterie de calibreuses, généralement 3. Le moteur situé à un des bouts de l'atelier fait tourner un arbre situé près du plafond de grandes poulies de bois transmettent par des courroies de cuir le mouvement aux tours.

Dès ce moment la transmission du mouvement de la poulie à l'arbre se fait par l'intermédiaire d'un variateur à plateau qui, outre de permettre la mise en marche en appuyant sur une pédale, permet de faire varier la vitesse du porte-moule.

Actuellement et, depuis plusieurs dizaines d'années, comme pour les tours électriques elle est muni d'un bâti en métal et d'un moteur individuel.

La calibreuse en creux* est une machine, qui avec les moules qui l'accompagnent permet de fabriquer des pièces en creux (vases de fleurs par exemple).

Dans ce cas on place une balle de terre dans le moule. Le calibre est descendu dans le moule où il force la terre contre les parois donnant ainsi la pièce souhaitée.



Une calibreuse en creux

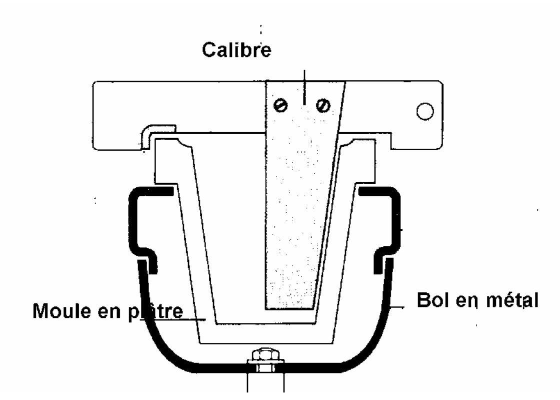
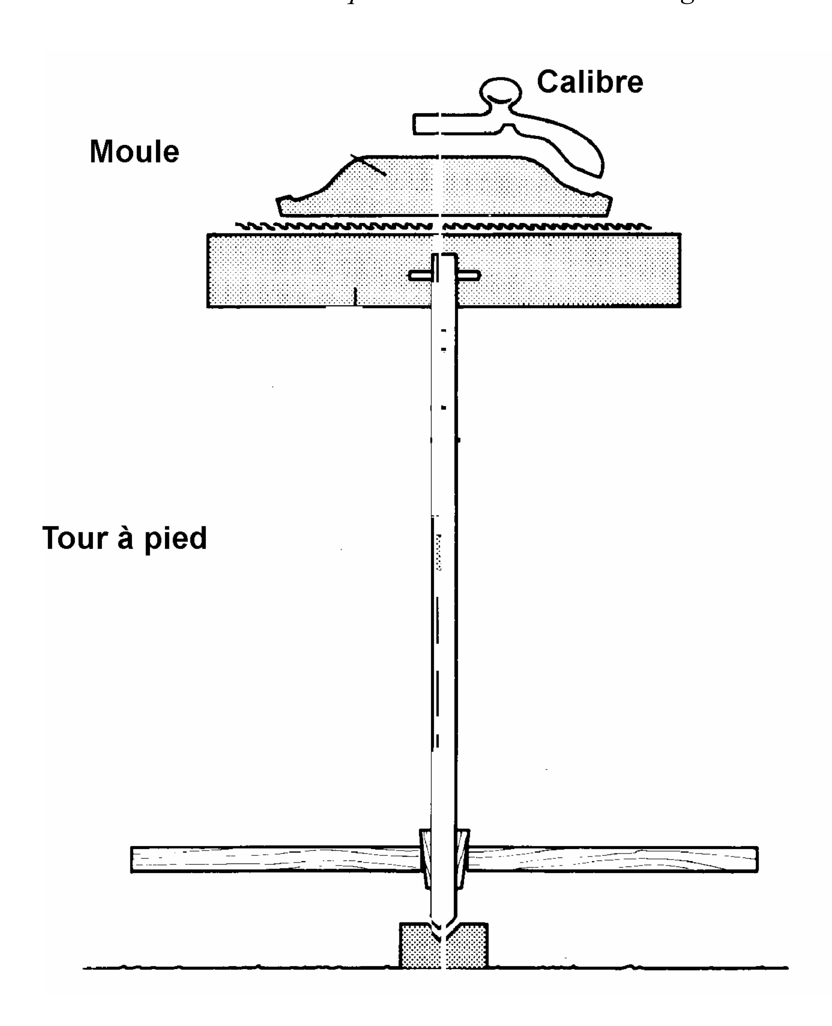


Schéma de principe du calibrage en creux.

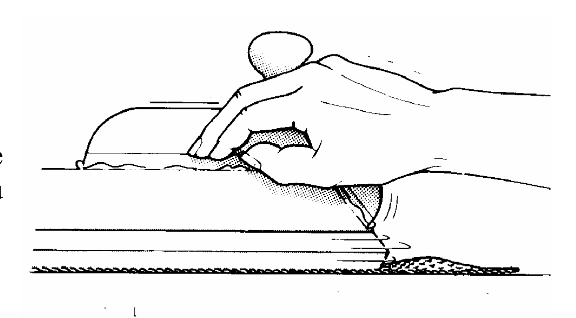
Pendant l'étude que j'ai menée à Varages pour mon diplôme de l'École des Hautes Études en Sciences sociales, j'ai remarqué un type de calibreuse archaïque qui, là, était utilisée depuis le 18ème siècle et pendant le 19ème siècle.

Il s'agissait ici d'un tour à pied sur la girelle duquel le moule était collé avec de la terre. Le calibre, en terre cuite, était tenu à la main par le calibreur.

Vue schématique de la calibreuse de Varages.



Comme on le voit ici il n'existe pas de bras pour supporter le calibre celui-ci est tenu par la main de l'ouvrier.



Position de la main de l'ouvrier.

Déjà les assiettes et les plats fabriqués à Albissola (Italie) depuis le début du 18ème siècle font penser que ce procédé a été employé pour les produire.

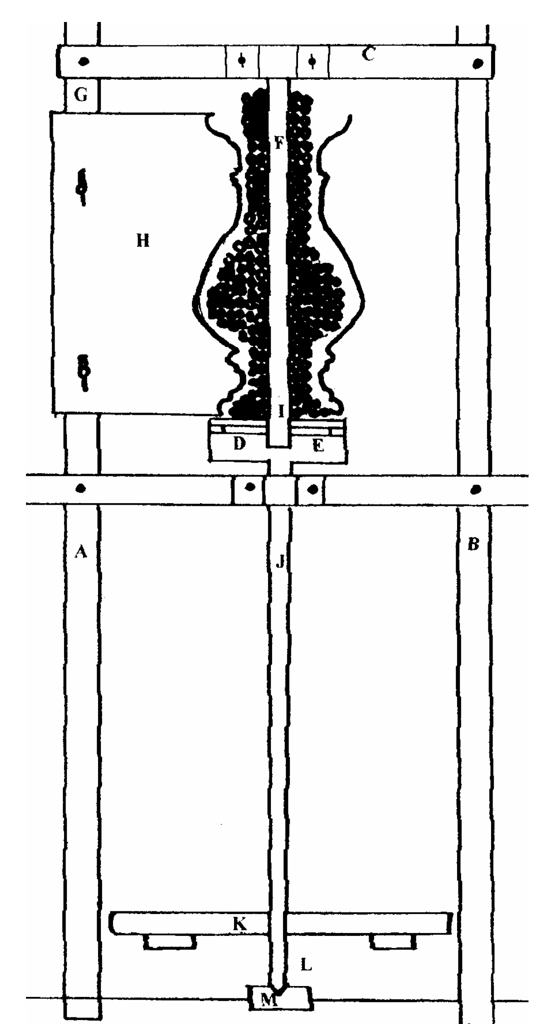
Certains objets fabriqués à Vallauris pendant le 19ème siècle me font penser à un procédé analogue, mais aucune preuve tangible ne me permet d'affirmer que ce procédé y ait été employé. Je ne cite ce phénomène que pour mémoire.

Le tour à corde

Le tour à corde a été utilisé à Vallauris il semble depuis longtemps, dans le cadastre de 1813-1818 est cité un "fabricant de poteries à la corde", que fabrique-t-il? on n'en sait rien. Cette mention n'a plus été répétée dans les textes.

Dans le dernier quart du 19ème siècle la fabrication de balustres à la corde est attesté au moins par la présence d'objets fabriqués par les ateliers de poteries artistiques (Massier Clément et Massier Delphin, entre autres).

Le tour à corde pour fabriquer les balustres est un outil, ou une machine, qui est scellé dans le sol et les murs de l'atelier.



Principe du tour à corde pour balustres.

C'est un tour à pied qui comprend un arbre de fer (J) terminé en bas par une pointe (L) qui repose dans une crapaudine fixée au sol (M). ce tour est entouré d'un bâti de bois fait de deux montants (A et B) placés des deux cotés de la girelle. Le bâti est surmonté d'un bois qui relie par leur sommet les deux montants (C). Cette traverse porte un collier circulaire fixé par des vis (E). La girelle (D) est percée en son centre d'un trou carré. Dans ces trous on enfile un manchon de bois rond qui se termine au bas par un carré qui s'emmanche dans le trou que porte la girelle.

Sur l'un des cotés du tour se trouvent deux bois percés de trous (G). Sur ces bois se fixe un calibre de bois représentant le profil extérieur de la balustre (H).

Pour la préparation du tournage, le tourneur pose sur la girelle un rondeau de bois percé en son centre d'un trou carré qui permet le passage du coté carré du mandrin (I).

Ensuite il enroule un premier tour de corde autour du mandrin de bois. Cette corde servira à libérer le mandrin une fois la balustre tournée et déposée du tour.

Autour de cette première corde le tourneur enroule de la corde jusqu'à ce que le profil intérieur de la balustre soit tracé. Il
prend soin de laisser un espace entre le calibre et la corde, c'est cet espace qui délimitera le corps de la balustre.

Principe du tour à balustres.

Sur cette corde il plaque de la terre tout en faisant, de son pied, tourner lentement le tour. Lorsque l'épaisseur de terre est suffisante elle est écrêtée par le calibre délimitant ainsi l'objet, un coup d'éponge et l'objet est fabriqué.

Le tourneur dégage alors le mandrin du collier supérieur ce qui lui permet de déposer l'ensemble rondeau-balustre du tour. Il le pose au sol dans l'atelier puis retire le premier tour de corde ce qui permet de récupérer le mandrin pour tourner la balustre suivante.

La reste de corde est toujours dans la balustre jusqu'à ce que le séchage de la pâte lui permette de tenir debout sans cette aide.

Sitôt après avoir retiré le mandrin de la balustre le tourneur peut tourner la balustre suivante.

Lorsque la balustre est suffisamment sèche le tourneur, ou son aide, retire la corde et à l'aide d'un couteau coupe l'excès de terre à l'intérieur en haut en bas de la balustre pour l'alléger.

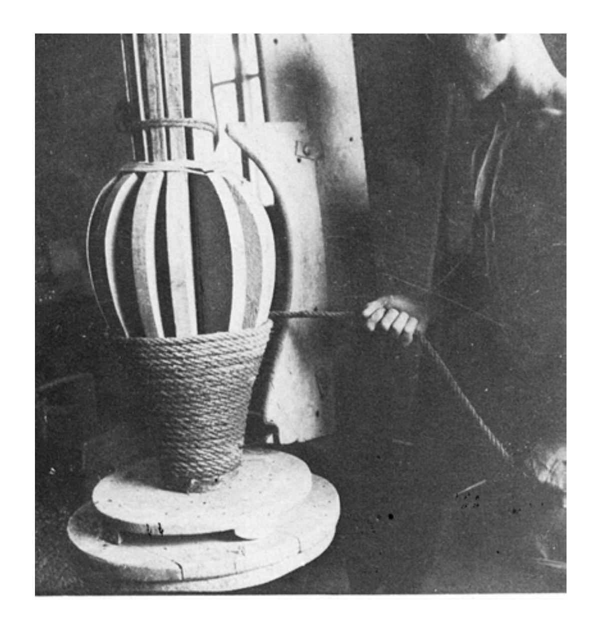
La balustre est mise au séchage qui peut durer plusieurs jours. Elle est ensuite cuite.

Ce procédé est assez simple, beaucoup plus simple que le tournage à la main. Il permet d'employer une main d'œuvre beaucoup moins spécialisée.

L'apprentissage est très rapide et en quelques jours seulement un ouvrier peut être formé.

Le tour à cordes pour d'autres objets.

A Vallauris, depuis au moins la fin du siècle dernier on a utilisé le tour à corde pour faire des objets autres que les balustres.





[1] *Tournage d'une petite jarre à la corde.*

Ces deux photos illustrent le tournage de petites jarres fabriquées au tour à corde à Vallauris en 1945.

[1] Extrait de "Le livre du potier". Leach (B.). Dessain et Tolra. Paris, 1961. Photos ATP, Paris Juin 1945.

Pour ce genre de tournage le tourneur enroule un tour de corde autour du mandrin. Autour de cette corde il place des membrures qui donnent la forme intérieure de l'objet à réaliser. Autour de ces membrures il enroule une corde sur laquelle il plaque la terre à pleines poignées.

Là aussi c'est le calibre qui délimite la forme extérieure de l'objet. L'objet est enlevé du tour sur son rondeau, le premier tour de corde enlevé permet de récupérer le mandrin pour le tournage d'un autre objet.

Les outils employés par l'engobeuse *.

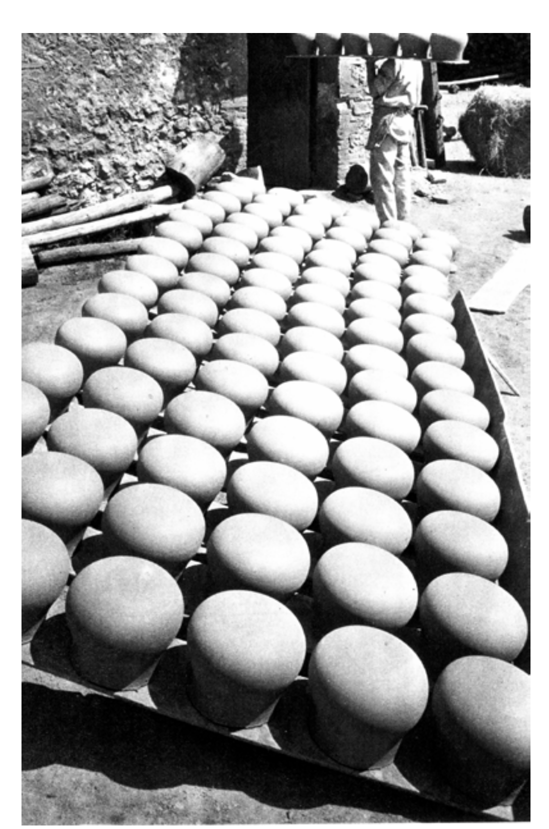
L'engobeuse (celle qui pose l'engobe) est nommée *rébéllissière** à Vallauris ce qui signifie "embellisseuse". Son rôle est de finir le travail du tourneur, de le "soigner" dit-on à Vallauris. Elle prépare les balles de terre, sort au séchage les objets, et les surveille. C'est elle qui pose les engobes et la glaçure.

Lattes*

En Français poteaux.

Les lattes sont des troncs de pins de quelques dix à douze centimètres de diamètre et de trois à quatre mètres de longueur. Elles sont utilisées pour rehausser un des bouts des planches chargées d'objets, pendant le séchage sur l'aire de l'atelier, pour que les fonds des objets soient le plus perpendiculaires au rayons du soleil.

Sépoun *



En Français souche d'arbre.

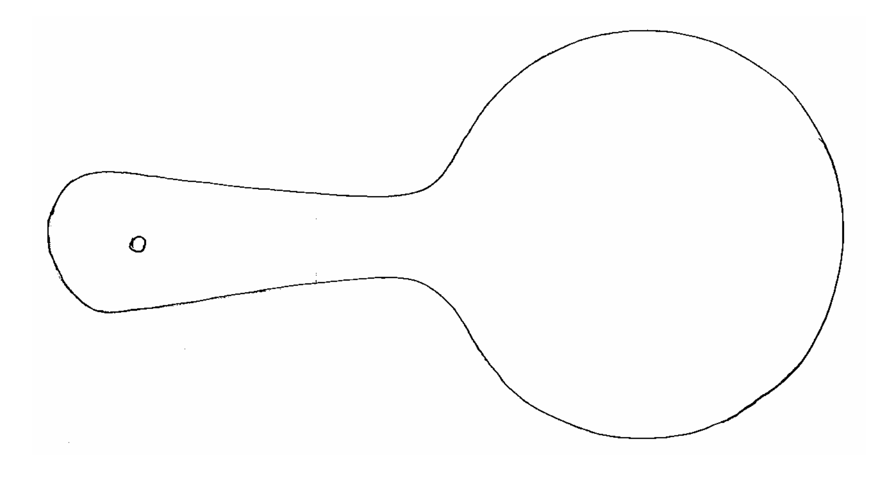
Les sépoun sont des morceaux de gros troncs de pin de 25 à 30 centimètres de diamètre et de quelques 30 à 40 centimètres de longueur. Ils sont utilisés pour rehausser les lattes, soit posés sur chan soit debout pour accentuer l'inclinaison des planches et suivre la hauteur du soleil selon la saison.

On remarque, contre le mur, les lattes et au dessus les sépoun. Ici des ébauches de marmites rondes subissent le premier raffermissement avant le révirагé. La planche qui est posée de chan devant les ébauches évite aux parois directement exposées au soleil de sécher plus que les autres.

Batte* ou platèou *[1] .

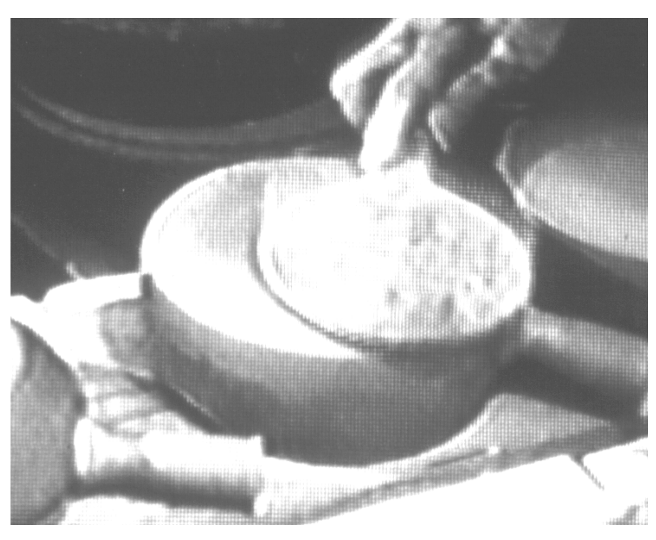
La batte est un outil en bois, généralement de pin. Il s'agit d'une palette ronde portant un manche. Cette palette est taillée d'une seule pièce dans une planche de pin de 1,5 centimètres d'épaisseur.

Son rôle est de rendre plus plat le fond des objets tournés à l'envers *. On peut dater l'apparition de cet outil autour des années 1850. En effet avec l'apparition des poêles et des cuisinières il est indispensable que le fond des objets soit le plus plat possible pour pouvoir être posé sur une surface plane.



Une batte.

C'est l'engobeuse qui utilise la batte. Avant de rentrer les ébauches pour le révirage, l'engobeuse bat le fond des objets avec la batte. Elle procède en un mouvement tournant partant des bords du fond de l'objet vers son centre, forçant lentement ce fond à devenir le plus plat possible sans rupture.



Utilisation de la batte.

[1] "Platèou" en Vallaurien signifie plateau.

Conques*

Pour le travail de pose de la glaçure et des engobes l'engobeuse dispose d'outils et notamment de conques de plusieurs tailles. Celle qui est représentée (photo) sert à contenir la glaçure.

C'est un objet conique de terre cuite glaçuré à l'intérieur. Il porte un bord triangulaire qui le fait ressembler à un tian, mais son fond est plus étroit que celui du tian.

Il est haut de 30 cm environ et de 40 cm environ de diamètre de bouche. Cet objet est muni de deux à quatre anses posées horizontalement sur le bord et décorées, souvent, de traces de doigts.

Si cet objet est muni, parfois, de quatre anses c'est parceque la glaçure contenant du plomb est lourde et, lorsque la conque est pleine il est quelquefois indispensable d'être à deux pour la porter.

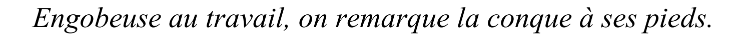
Cet objet n'est jamais commercialisé. Il est fabriqué par les potiers pour les engobeuses, c'est donc réellement un outil.



Une conque de rébéllissière.

Il existe plusieurs tailles de conques notamment pour les engobes du "jaspé" qui demandent l'utilisation d'engobes de plusieurs couleurs mais en faibles quantités et qui sont donc plus petites.

L'engobeuse se sert de sa conque aussi bien à l'extérieur, sur l'aire, qu'à l'intérieur dans le plancher.



Engobeuse au travail, on remarque la conque à ses pieds.



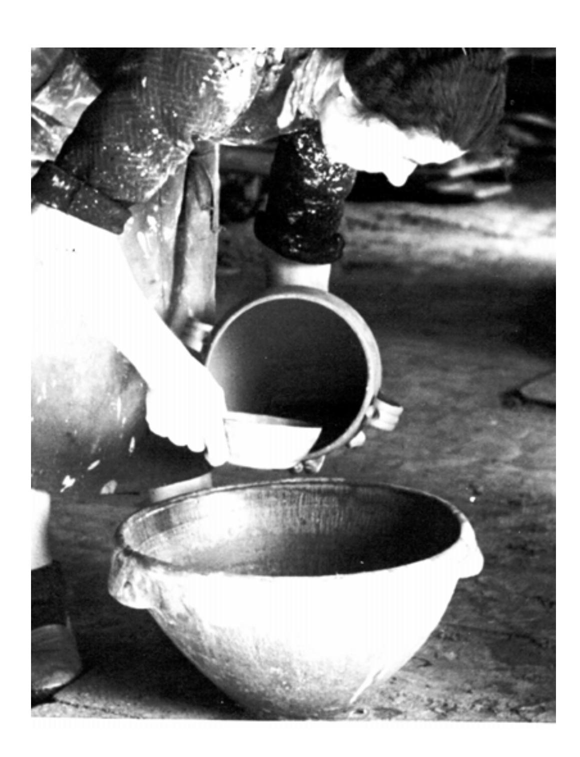
Escudelons *

En Français écuelle

Il existe deux sortes d'objets pour passer la glaçure et l'engobe. L'un, en terre, est réellement l'escudélon. L'autre, en métal, sert au même usage mais j'ignore s'il porte un nom différent.

L'escudélon* est un objet de terre cuite et non glaçuré. Il est, en général, en forme de calotte sphérique, haut de quatre à cinq centimètres et de 7 à 12 centimètres de diamètre.

Tenu à la main par L'engobeuse il sert à projeter l'engobe ou la glaçure contre les parois de l'objet.



Un escudélon en terre.

Marque de nombre*

La marque de nombre est destinée à indiquer le nombre* (la taille) de l'objet qui la porte.

Il consiste en un chiffre de 2 à 40 imprimé dans la pâte encore fraîche de l'objet.

Comme pour les marques, il est, dans un premier temps fabriqué en terre cuite, il est devenu depuis la fin 19ème siècle un tampon en bronze. Il est muni, dans ce cas là, d'un manche de bois ou d'os.

L'engobeuse, après avoir ansé les objets et avant de les engober et de les glaçurer, l'imprime, en général, sur le haut de la panse de l'objet. Mais quelquefois ce nombre peut être imprimé aussi bien au plein milieu d'une paroi que sur le fond de l'objet.



Marques de nombre



Cette marque a été faite à l'aide d'un tampon rond en bronze.

Nombre 13 sur une marmite droite.



Cette marque a été faite avec un tampon de terre.

Nombre 14 sur une casserole Parisienne.

Rondeaux* ou Roulèou *[2]

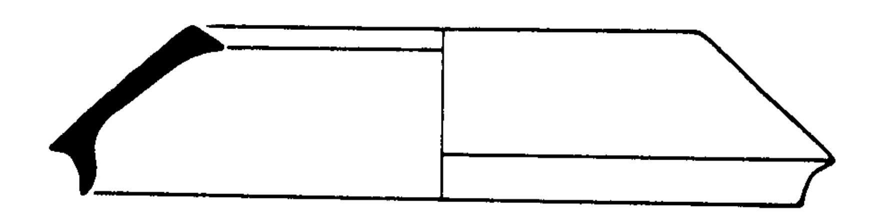
[2] Roulèou signifie en Français : rouleau.

Nommés à Vallauris *rouléous* *.

Ce sont des objets de terre cuite. Ils sont fabriqués par les potiers eux-mêmes pour la fabrique, en effet ce ne sont pas des outils personnels, ils appartiennent à la fabrique.

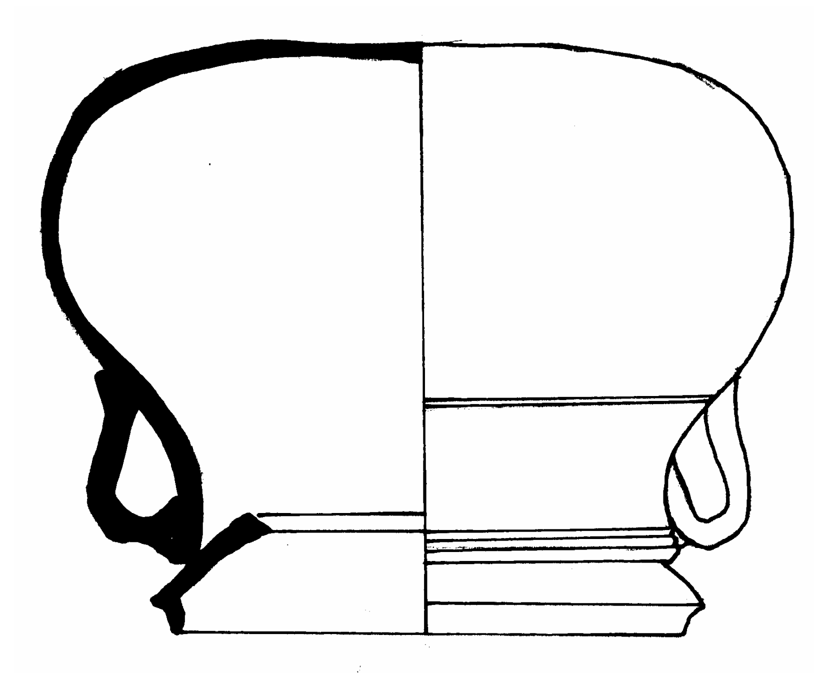
Ce sont des cônes courts, évidés au centre, à parois très peu inclinées.

Leur rôle est de garder la bouche des objets bien ronde pour que les couvercles qui y seront posés s'encastrent bien.



L'objet est posé sur le sommet du roulèou, bouche en bas, la pente du dessus permet à l'objet au séchage de s'élever en même temps que le retrait dû au séchage s'opère.

C'est l'engobeuse* qui les utilise, sur le plancher, pour finir le séchage des objets avant qu'ils ne soient enfournés.



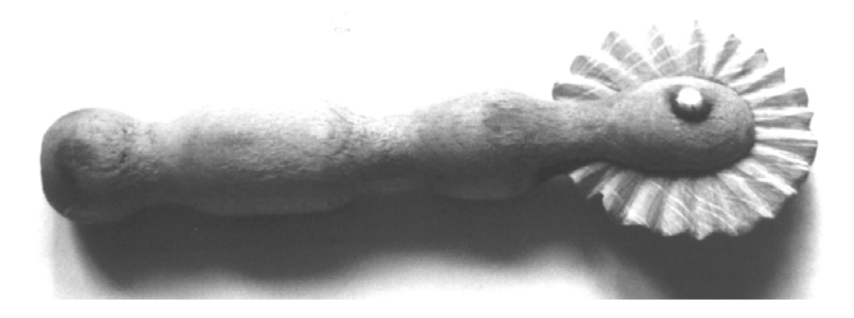
Marmite au séchage sur un roulèou.

Les objets attendent, sur leurs rouléous *, d'être parfaitement secs. Ensuite ils sont empilés, les uns sur les autres le long des murs du plancher.

C'est l'aide de l'enfourneur, le *porgeaïré* * qui viendra les chercher pour les présenter à l'enfourneur qui les rangera dans le four pour y être cuits.

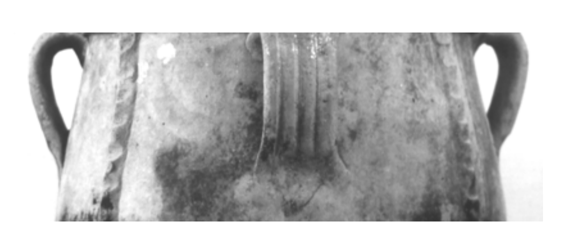
Roulette à raviolis

Au début de ce siècle les engobeuses n'ont plus le temps de poser des cordons digités entre les anses des grosses marmites, mais elles veulent quand même combler ce vide. Pour faire un décor expéditif elles utilisent une roulette à couper les raviolis.

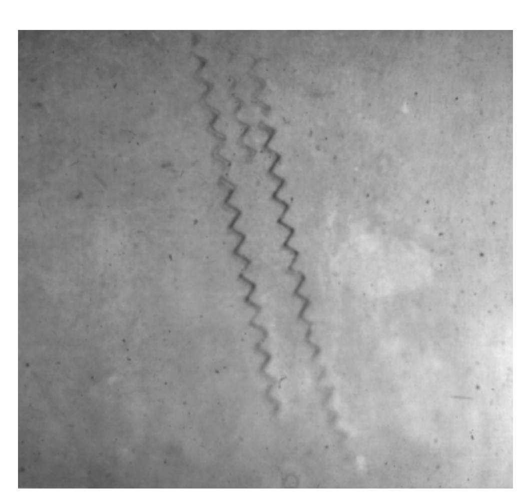


La roulette à raviolis.

Cet objet laisse une trace en zigzag sur la panse de la marmite.



Les cordons digités.



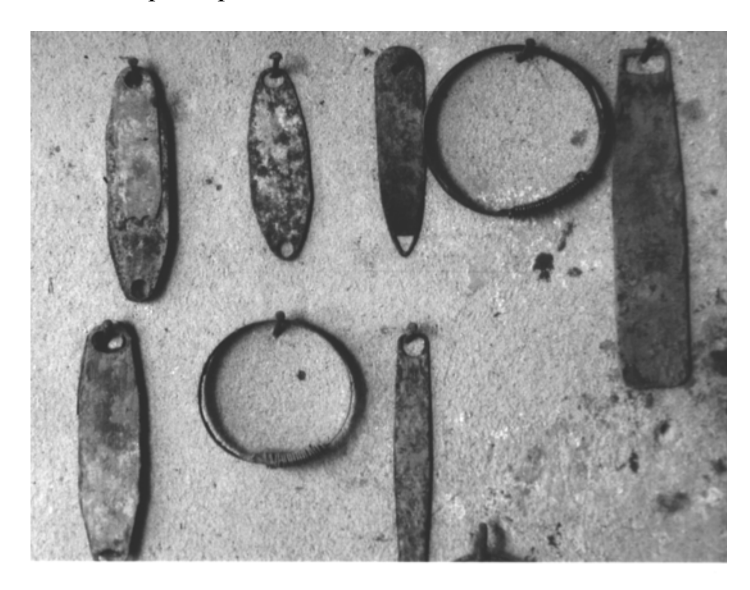
La trace de la roulette à raviolis.

Tire-filet

C'est un outil en tôle de fer destiné à extruder des anses. Il est utilisé comme une filière à main. Il porte à l'une de ses extrémités, ou aux deux, un trou de la forme de la section de l'anse qu'il doit produire.

C'est un moyen expéditif pour faire fabriquer des anses par un ouvrier inexpérimenté.

A Vallauris il n'est utilisé que depuis la seconde moitié du 19ème siècle.



Les tire filets au mur de l'atelier.

Sur l'image on remarque une grande variété de sections de tire filets, chacune correspond à une forme différente. Ces formes peuvent varier à l'infini et ne sont limitées que par l'imagination des potiers.

L'utilisation en est simple, le potier plonge le bout du tire filet dans un pain de pâte et tire vers lui, sous la pression le pâte s'extrude par l'ouverture et devient boudin de la forme de l'ouverture.

Le boudin peut ensuite être torsadé pour faire, par exemple, des anses torsadées.

Le tire filet a beaucoup été employé pour la fabrication d'anses, mais aussi pour la fabrication de poteries en vanneries de terre : paniers, coupes etc.

Les Barolets *

Les barolets sont des sortes de petites bouteilles en terre fabriquées par tournage à l'atelier même. Ces objets portent sur un des cotés, ou sur le dessus, un trou par lequel on peut introduire l'engobe blanc ou coloré. A une des extrémités se situe un autre trou rond dans lequel on engage une plume d'oie par lequel l'engobe s'écoule. Le trou supérieur peut être bouché avec le gras du pouce pour interrompre l'écoulement d'engobe.



Un ensemble de barolets.



Pose d'un décor d'engobe au barolet.

Pour ce qui concerne les productions de Vallauris de nombreux objets des 17ème et 18ème siècles montrent l'utilisation de cet outil, ce sont essentiellement des plats, des assiettes ou des bols. Il semble que cette technique, à partir du 19ème siècle, ait été abandonnée au profit de techniques plus expéditives et que l'entonnoir, puis la poire, au 20ème siècle, aient remplacé définitivement le barolet.

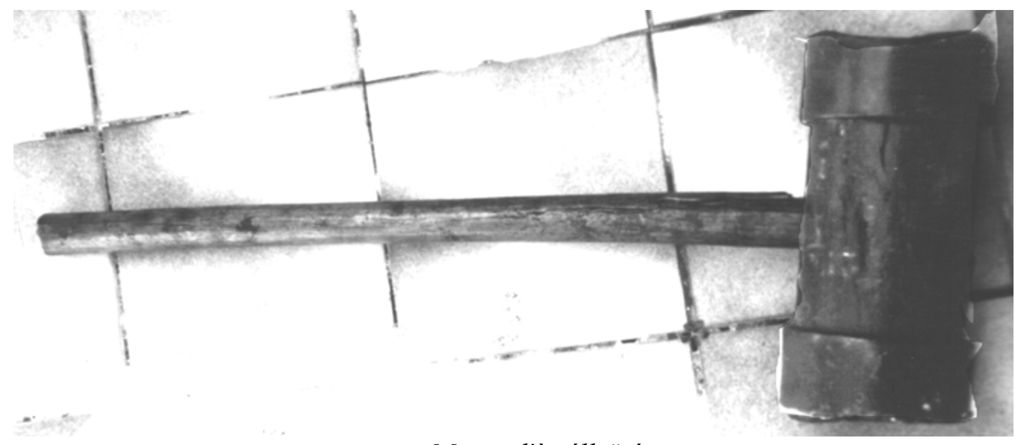
Les outils de l'èstéllaïré* (fendeur de bois).

L'estélaïré est un ouvrier itinérant, il va de fabrique en fabrique avec ses propres outils. Ses outils sont peu nombreux mais ils lui sont indispensables pour remplir sa tâche.

La masse de l'èstéllaïré *.

C'est un outil rustique fabriqué presque totalement en bois. La tête de la masse est fabriquée dans une section de tronc de chêne. Elle est renforcée à ses deux extrémités par deux cercles de fer forgé.

Son manche est généralement choisi dans un bois sans échardes : cormier, cerisier, ou autre fruitier.



Masse d'èstéllaïré.

La picosse * (la grande hache).

C'est une grande hache, forgée par le forgeron local, elle aussi est emmanché avec un manche fabriqué dans un bois sans échardes.

Lou picoussin * (la petite hache).

Son nom est le diminutif du précédent, c'est une petite hache qui peut être manœuvrée d'une seule main. Elle est utilisée pour couper les esquilles qui relient encore les deux èstèlles après que le coin ait fait éclater le billot de bois de pin.

Li cougnets de ferré* (les coins de fer).

Ce sont des coins triangulaires en fer fabriqués par le forgeron local. leur rôle est de faire éclater le billot de bois de pin.

Le travail de l'èstèllaïré.

Le travail de l'èstéllaïré se passe sur l'aire devant la fabrique. Il pose un billot de bois au sol. Sur ce billot il pose perpendiculairement le billot à fendre.

A l'aide de la picosse il amorce une fente dans laquelle il glisse un coin de fer. A l'aide de sa masse il fait pénétrer le coin de fer dans le billot. S'il est nécessaire il pose, plus loin un autre coin de fer.

La pénétration des coins de fer fait éclater le billot, les esquilles qui relient encore les deux èstèlles (bûches) sont coupées à l'aide du picoussin.

Outils de l'arracheur de terre

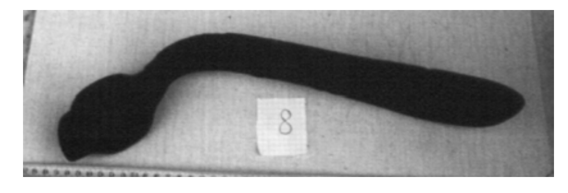
Celui qui extrait la terre est nommé à Vallauris *dérabaïré** ce qui, en Français, signifie arracheur. Nom imagé qui montre bien le travail qu'il effectue.

L'estampin*

C'est l'outil de base de l'arracheur de terre. Cet outil consiste en une sorte de sape en fer forgé à lame très longue.



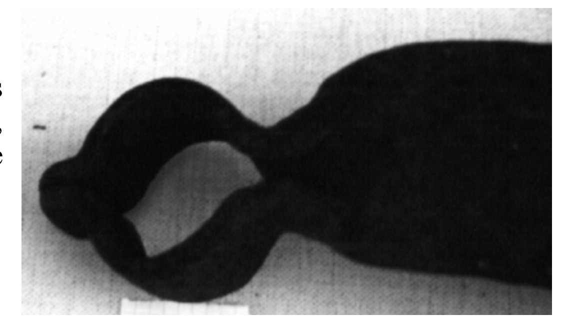
L'estampin vu de dessus



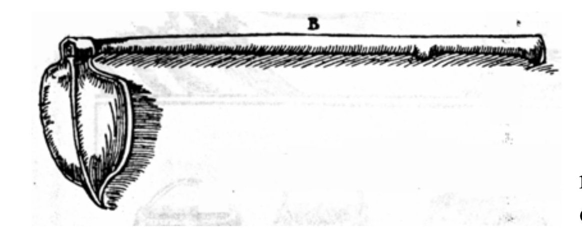
L'estampin vu de coté.

Sa lame est très fine et longue, sa courbure est adaptée pour tailler dans une masse semi-dure formant un mur vertical.

Comme tous les outils utilisés à Vallauris l'estampin est produit par les forgerons locaux, du village même. Comme le montre le détail de l'œil où va se loger le manche.



Détail de l'œil.



Estampin d'après Agricola.

Agricola, au 16ème siècle, nous propose la représentation d'un estampin. On s'aperçoit que cet outil a peu changé au cours du temps.

Couffin ou gouarbe*

C'est l'instrument qui sert à remonter la terre du fond des puits jusqu'à la surface. A Vallauris on le nomme *gourbin ou gouarbe* *. C'est une forte corbeille en fines lattes de châtaignier muni de deux anses renforcées par des ligatures en osier. A l'utilisation les deux anses sont réunies par une forte corde, laquelle sera pendue au crochet qui termine la corde qui pend du treuil.

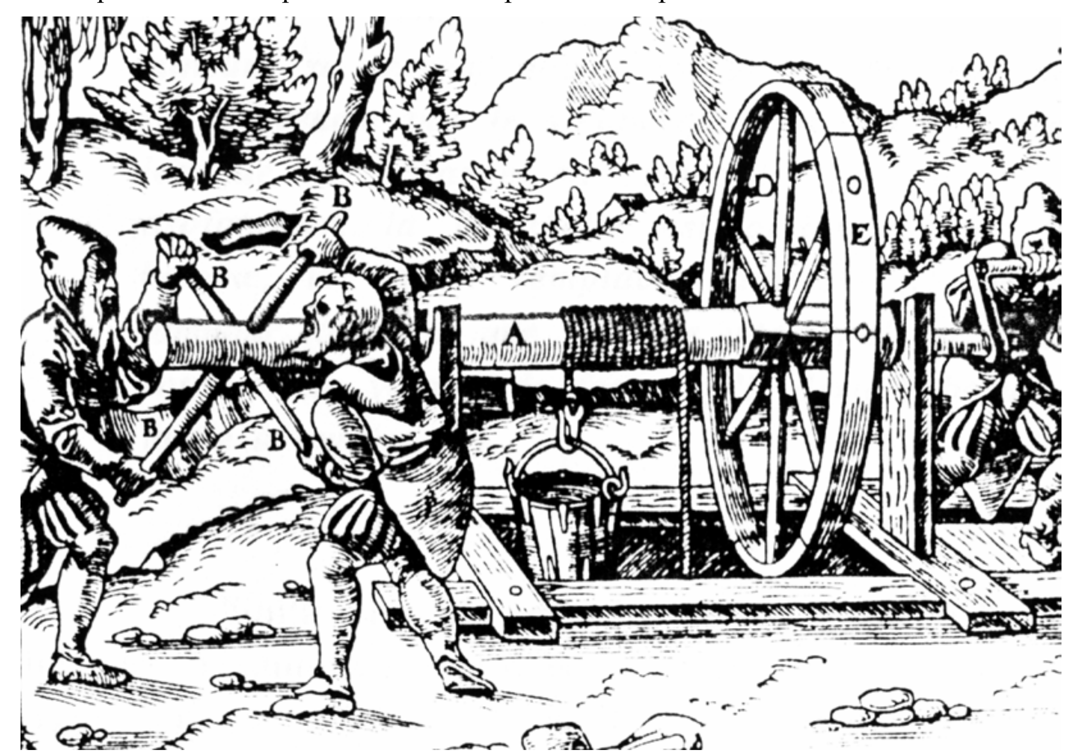


Le couffin.

Treuil

L'axe de cet engin n'est, en fait souvent, qu'un simple tronc de pin monté sur deux tréteaux fabriqués, eux même, avec des branches sur lesquels il tourne librement. De chaque coté deux manivelles permettent de le mettre en mouvement. La corde s'enroule sur le tronc et permet de remonter à la surface les gourbins. Certains modèles possèdent deux cordes. L'une s'enroule, remontant le gourbin plein d'argile, l'autre se déroule descendant le gourbin vide. Ce procédé accélère le travail.

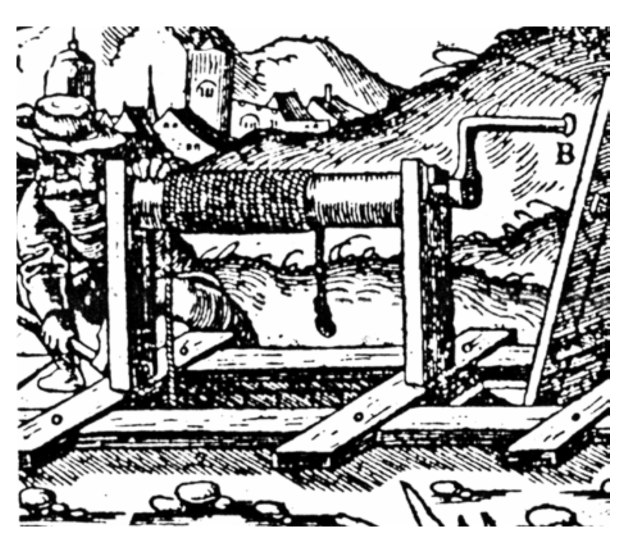
Quelque fois l'axe est d'une fabrication plus élaborée. Dans ce cas les côtés sont constitués par deux flasques de bois lesquelles sont reliées par de fortes planches.



Un treuil de mine d'après Agricola.

Bien que ce dessin date du 16ème siècle, les treuils utilisés à Vallauris par les arracheurs de terre jusqu'au début de ce siècle sont beaucoup moins évolués.

Cet autre dessin, toujours d'après Agricola, se rapproche plus de la réalité Vallaurienne.



Un autre treuil, par Agricola

Procédés pour "tirer les lastres" *.

L'action de "tirer les lastres" à Vallauris signifie faire une galette de terre destinée au moulage. Il existe plusieurs procédés pour parvenir à ce résultat :



Une batte de plâtre.

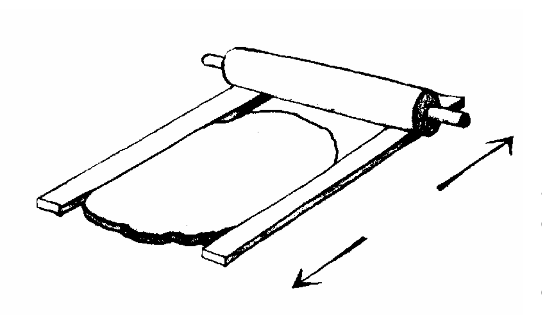
La batte*.

Du plus rustique au plus moderne il existe depuis bien longtemps, plusieurs procédés pour obtenir des galettes de terre pour le moulage.

Le procédé le plus rustique consiste en une batte en plâtre avec laquelle on bat à coups répétés la terre en rond pour obtenir une galette.

Ce procédé présente un avantage c'est de littéralement "forger" la pâte et, partant,
donner une plus grande résistance mécanique à l'objet une fois cuit.

On employait ce procédé à Varages et à Moustier déjà au 18ème siècle.

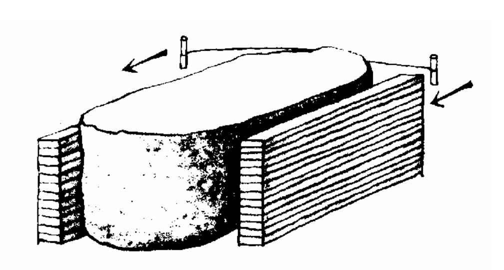


Le rouleau

Le rouleau *.

Il s'agit littéralement d'un rouleau à pâtisserie ou à pâtes. On s'en sert soit seul, sans réglettes, et dans ce cas l'épaisseur dépend de l'habileté de l'ouvrier. On peut s'en servir aussi avec deux réglettes de bois qui donneront l'épaisseur de la galette.

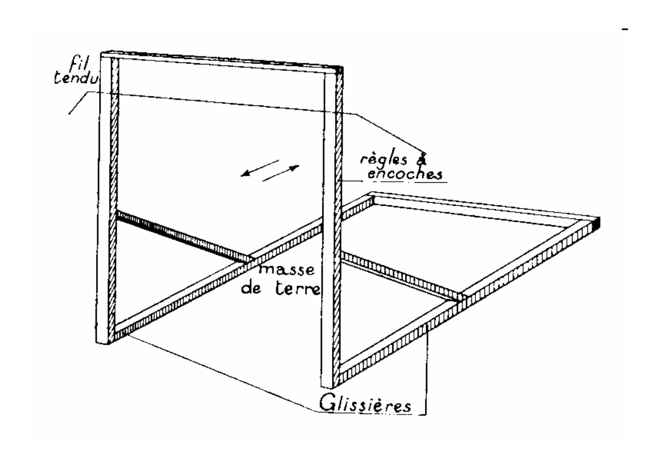
Les réglettes et le fil.



Dans ce cas on fait en battant la pâte un pain de terre de la forme désirée. Ce pain est posé entre deux rangées de réglettes superposées. On coupe ensuite la galette en faisant glisser un fil sur la plus haute des réglettes obtenant ainsi une galette d'épaisseur constante. On enlève les deux réglettes et on recommence jusqu'à épuisement de la pâte.

Les réglettes et le fil.

Le "tire-lastre" *.

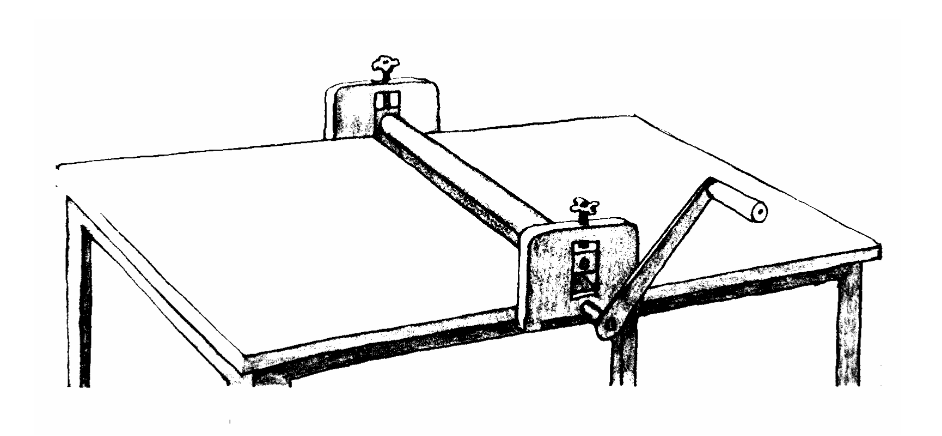


Le "tire-lastre"

C'est ainsi que l'on nomme cet appareil à Vallauris, bien qu'il existe ailleurs et qu'il ne soit sûrement pas originaire de ce pays..

Dans ce cas on fait en battant la pâte, un pain de la forme désirée. Le cadre porte des encoches régulièrement espacées sur sa partie verticale, ces encoches sont destinées à recevoir le fil qui servira à couper la pâte à une épaisseur régulière. On se sert de cet appareil en le faisant glisser sur une table que l'on a préalablement saupoudrée de sable fin qui facilite le glissement de l'appareil sur la table.

Les machines actuelles.



Machine actuelle à galettes.

Actuellement le procédé est plus automatisé. Il s'agit d'une table sur laquelle on pose une ébauche de galette grossièrement aplatie à la main. Une manivelle agit sur un rouleau caoutchouté qui écrase la pâte pour en faire une galette de l'épaisseur désirée. Le réglage de l'épaisseur s'obtient en superposant des plaques de contre-plaqué sur la table de manière à ne laisser entre la plaque supérieure et le rouleau juste l'épaisseur de la galette désirée. Un réglage plus fin s'effectue ensuite grâce aux deux vis qui permettent de faire monter ou descendre le rouleau.

Les outils qu'utilise l'enfourneur.

Les tuiles (téoulé) *.



Tuiles dans l'enfournement.

Les téoulés * sont des objets en forme de tuiles de un mètre de longueur et de trente cinq centimètres de largeur. Ces objets sont utilisés pour l'enfournement des produits dans le bas du four.

Ils sont fabriqués à l'atelier même avec une terre chamottée avec débris de poterie réduits en poudre. Leur fabrication rappelle celle des tuiles de toiture en plus grand. Dans un premier temps une galette est moulée dans un moule de bois, cette galette est posée sur une objet en bois qui donnera à la tuile sa forme. une fois sec l'objet est cuit et prêt à l'emploi.

Les gazelles *.



Les gazelles* sont des objets en forme de tuiles de un mètre de longueur et de trente cinq centimètres de largeur. Ces objets sont utilisés pour l'enfournement des produits dans le haut du four.

Ils sont fabriqués à l'atelier même avec une terre chamottée avec débris de poterie réduits en poudre. Leur fabrication rappelle celle des tuiles de toiture en plus grand. Dans un premier temps une galette est moulée dans un moule de bois, cette galette est posée sur une objet en bois qui donnera à la tuile sa forme. après un demi séchage on perce des trous triangulaires dans l'objet, ces trous permettront le passage des "clavèous" (pernettes) qui supporteront les produits à cuire. Une fois sec l'objet est cuit et prêt à l'emploi.

Gazelles dans l'enfournement, on remarque les pernettes. (au centre de la photo, gazelle et ses pernettes)

Les malons *.

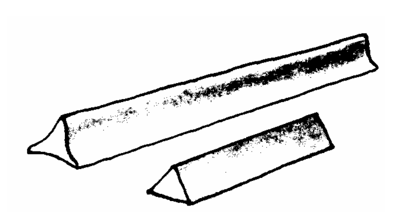


Les "malons"* sont des sortes de grandes briques moulées dans un cadre de bois. Elles sont fabriquées avec une terre chamottée avec des débris de poterie réduits en poudre. Leur fabrication rappelle celle des briques. Elles mesurent 50 cm de longueur, 40 cm de largeur et 5 cm d'épaisseur.

A l'utilisation on les pose sur les téoulé de manière à créer sur celles-ci un sol plat sur lequel on pourra continuer le haut de l'enfournement à l'aide des gazelles. On les utilise aussi posées au sommet des gazelles afin de pouvoir enfourner dans le haut du four, sous la voûte, d'autres produits.

Malons dans l'enfournement. On remarque qu'ils sont posés sur les téoulés.

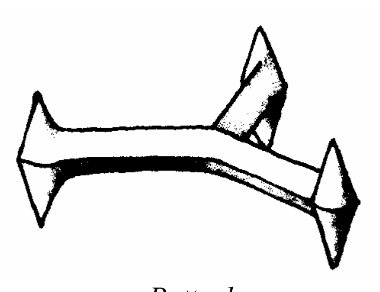
Les pernettes *.



Pernettes triangulaires.

Ce sont des baguettes triangulaires de terre cuite. A l'origine elles étaient fabriquées manuellement à l'aide d'un tire filet. Actuellement elles sont produites de manière plus rapide à l'aide d'une filière. A l'utilisation leur rôle est de séparer le pied glaçuré des objets afin qu'il ne colle pas au support sur lequel ils sont posés.

Les pattes de coq *.



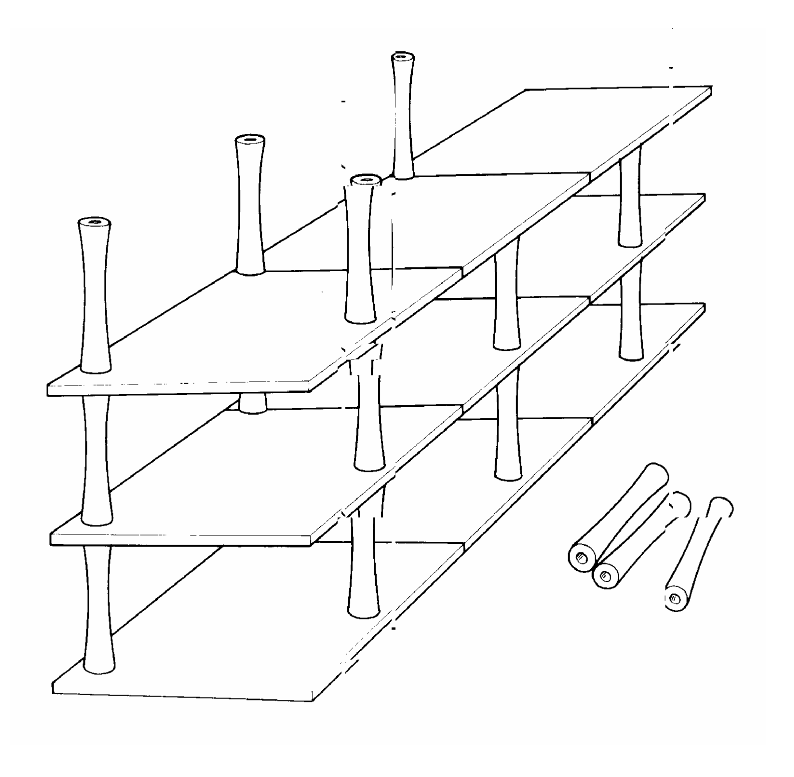
Patte de coq.

Les pattes de coq* ont le même rôle que les pernettes, séparer les objets du support, leur fabrication est un peu plus compliquée. Les pattes de coq qui doivent leur nom à leur forme, sont produites par moulage dans un moule bivalve. Actuellement elles sont produites à la presse hydraulique.

Colonnettes*

Les colonnettes* sont des cylindres de terre cuite de diverses longueurs. Ils étaient en général tournés, pleins ou creux selon la charge qu'ils devaient supporter.

Leur rôle est de séparer les plaques de cuisson (malons à Vallauris) sur lesquelles les pièces étaient rangées.



Vue schématique de l'utilisation des colonnettes.



On remarque les objets bien séparés pour éviter que la glaçure ne colle les objets entre eux au cours de la cuisson.

On remarque aussi les différentes hauteurs de colonnettes selon la grandeur des objets enfournés.

Un enfournement avec plaques et colonnettes.

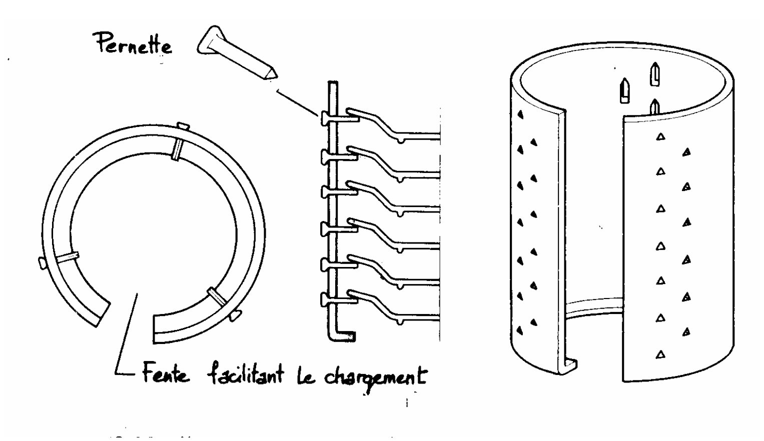
Cazettes*

Les cazettes sont des sortes de caisses en terre cuite destinées à protéger les produits de l'action directe des flammes dans le four.

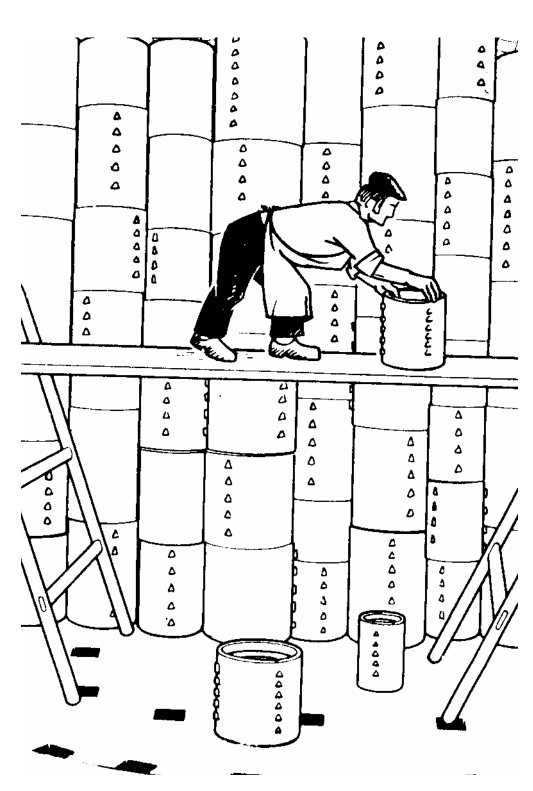
En général ce sont des cylindres de terre portant des rangées de trous triangulaires par lesquels passent des pernettes triangulaires sur lesquelles viennent s'appuyer le bord des objets qui y sont "*encastés*". Ces objets portent aussi deux larges échancrures qui permettent à l'enfourneur de passer ses doigts pour poser les produits à l'intérieur de la cazette.

En Français le fait de garnir une cazette de produits s'appelle "*l'encastage*" *.

Les cazettes, pour Vallauris, sont produites à l'atelier même par les potiers.



Cazette et son mode de chargement.



Enfournement de cazettes.

Ce genre d'objet est destiné à protéger de l'action de la flamme directe les objets supportant des glaçures aux couleurs fragiles ou, des objets dont on veut garder la glaçure limpide, sans carbone dissous.

A l'intérieur du four les cazettes sont simplement empilées les unes sur les autres. A Vallauris les cazettes sont mélangées aux autres produits.

A Vallauris existe aussi des cazettes peu hautes qui sont de simples cylindres de terre percés aux deux côtés, sans trous pour le passage des pernettes puisqu'on y enfourne qu'un seul objet. Ces cazettes, elles aussi, sont empilées à l'intérieur du four.

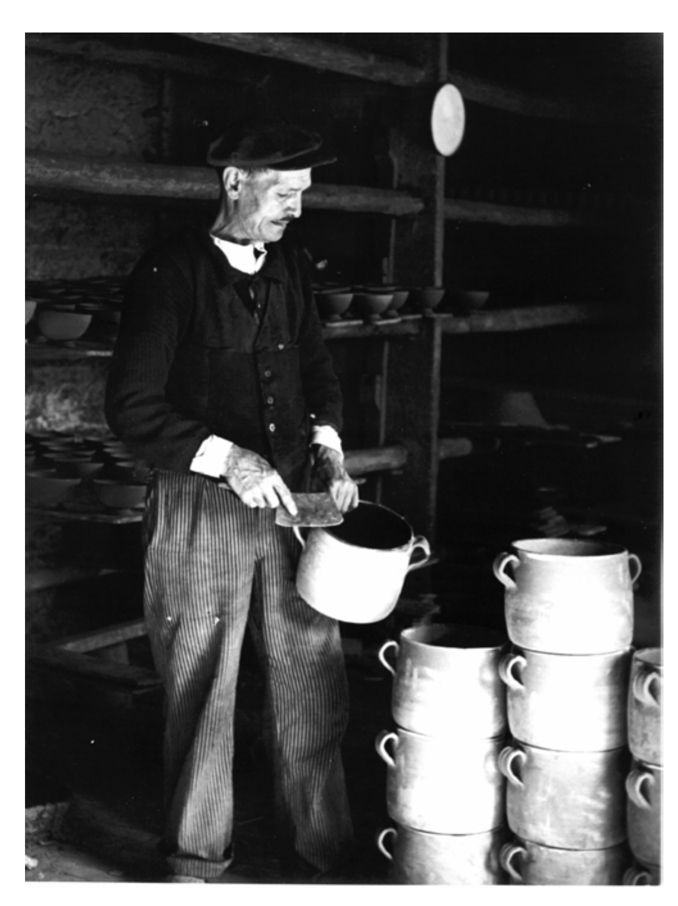
Hache dè Porjaïré *



Le porgeaïré* est l'aide de l'enfourneur, son nom signifie en Français : purgeur. Son rôle est d'aider l'enfourneur, il lui présente les objets à cuire ainsi que le matériel servant à l'enfournement. Il aide aussi l'enfourneur pendant la cuisson des produits.

La hache de porgeaïré* ressemble, en fait, à un tranchet de boucher. Elle est fabriquée en fer forgé. Tout l'outil est fabriqué d'une seule pièce, même le manche est en fer forgé.

*Hache de porgeaïré *.*



Le porgeaïré au travail

Son nom de purgeur lui vient d'une partie de son travail, en effet après le défournement, à l'aide de sa hache, il sectionne d'un coup sec les pernettes qui restent collées aux objets.

Son rôle est aussi de nombrer les objets cuits, c'est à dire qu'il range, sous le hangar, les objets par différence de taille.

Les outils du batteur de terre.

Ce genre d'outils existent encore, j'en ai vu dans des collections, j'y ai vu aussi des photos représentant le batteur de terre et son aide. Les collectionneurs étant ce qu'ils sont il préfèrent laisser dormir leurs objets ou leurs photos plutôt que quelqu'un les publient. Ce qui est sûr c'est qu'eux ne les publieront jamais.

la masse de bois.

La masse de bois du batteur de terre est attestée par les textes, les inventaires avant location les citent :

Le 20 août 1767[1] , Jacques Terrin maître potier à terre loue à Jean Joseph Gimbert une fabrique qui contient ....Deux masses à battre la terre..........

En 1850[2] , Marie Jourdan loue Mathieu Terrin aîné potier à terre une fabrique de poterie qui contient :...........Deux masses en bois pour la terre...........etc.

Les mentions sont si fréquentes qu'il serait vain de vouloir les citer toutes.

Ces masses en bois, sont composées d'une tête en forme de galette circulaire garnie de dents taillées dans la masse. Du centre de la galette, du côté opposé aux dents, part un manche de bois flexible.

Le batteur de terre s'en sert comme d'une dame pour pulvériser la terre sur l'aire avant de la rentrer sous le hangar.

Les tamis.

Il en est même pour les cribles qui, même s'il existent sont invisibles pour étude. les textes viennent à notre secours encore une fois.

Le 12 thermidor an 2 de la république[3] , inventaire du mobilier laissé par feu Nicolas Jourdan maître potier à terre...........Un crible et un tamis pour passer la terre dont l'un en mauvais état....................

Le 20 août 2067[1] , Jacques Terrin maître potier à terre loue à Jean Joseph Gimbert une fabrique qui contient ....trois cribles..........

D'après ces descriptions on se rend compte qu'il existe deux sortes de cribles pour tamiser la terre : l'un à grandes mailles pour passer la poussière de terre qui vient d'être battue à la masse. l'autre plus fin pour tamiser la boue qui sort du bassin.

Le trueuï* (le bassin).

Lou trueuï est un bassin de maçonnerie dont plus aucun n'existe à l'heure actuelle. Je me souviens en avoir vu étant enfant dans l'usine de Terrin Gazan où travaillaient mon père et ma mère.

C'est un bassin de 1 mètre par 1 mètre et 1 mètre de profondeur dans lequel le batteur de terre après l'avoir rempli à moitié d'eau verse le refus qui reste sur le gros crible lorsqu'il tamise la terre qu'il vient de battre à la masse de bois.

---

[1] 3E_72_77. 17 août 1767. Arrentement de fabrique.

[2] 3E_ 93_124. 1850. Arrentement de fabrique.

[3] 3E_72_111. 2' thermidor an 2. Inventaire.

[1] 3E_72_77. 17 août 1767. Arrentement de fabrique.

Entre la pâte et l'objet......................................



……………………..les gestes

Lorsqu'on regarde un objet de poterie on ne pense pas souvent à celui qui l'a fabriqué; on ne se pose généralement même pas la question de savoir comment il a été produit.

Il me semble pourtant important de montrer les gestes des potiers, ces gestes qui procèdent à la réalisation des objets.

Il est important à plusieurs titres de conserver le souvenir de ces gestes, en effet, après la disparition des derniers potiers traditionnels, ils risquent de s'éteindre à jamais et laisser la place à l'imagination débridée de certains.

Il y a bien trop de gestes de potiers qui sont perdus à jamais : le tournage à l'envers des casseroles, le tournage à la main des balustres, le tournage à la corde des balustres entre autres, pour que l'on, se permette encore de perdre ce qui peut encore être sauvé.

Pour le chercheur et l'archéologue, les gestes permettent de pouvoir suivre, au travers des traces qu'ils laissent sur les objets, la genèse de ces objets. Ils permettent une analyse plus fine des objets.

Dans ce chapitre certaines images, certains commentaires sembleront se répéter, c'est vrai, mais certains gestes se répètent d'un objet à l'autre, il me semble indispensable, de les répéter, de garder leur succession complète à chaque fois.

Dans ce chapitre j'emploierai le terme Vallaurien de "terre" à la place du terme Français "pâte". Je ne le ferai que pour respecter la façon de parler des anciens potiers.

Beaucoup de gestes qui constituent ce chapitre sont ceux de Marius Musara. Ces images sont extraites du reportage vidéo tourné en 1988, par Roger Capron, céramiste à Vallauris, et moi même.

Marius Musara était alors âgé de 80 ans et il était encore potier à Vallauris où il était arrivé dans les années 30 de ce siècle. Ce sont ses mains que vous verrez travailler. Il me semble juste de le préciser.

Dans les années 30 de ce siècle sa famille vient à Vallauris,. Naturellement il travaille comme potier fabriquant des millions de "pignates" et de "poêlons" (marmites et casseroles) répétant toujours, tous les jours, les mêmes gestes, fabricant tous les jours les mêmes objets de même forme, de même dimensions.

D'autres images seront utilisées pour illustrer les fabrications, elles concerneront alors soit Marcel Giraud et dans ce cas ce seront soit des diapositives soit des images extraites d'un film cinéma en super-8 que j'ai réalisé en 1976 avec son aide.

D'autres concerneront Roger Petrucci, mon frère aîné, et dans ce cas elles seront extraites d'un film cinéma en 16mm que j'ai réalisé avec son aide en 1975.

Ces deux films sont encore aujourd'hui inédits.

D'autres encore pourront concerner Fidèle Fazio. Lui aussi était potier à Vallauris. Fidèle Fazio n'est pas fils de potier, son père était cordonnier et Fidèle a appris le métier auprès des potiers de Vallauris.

Tous trois sont aujourd'hui décédés.

Le tournage traditionnel à Vallauris.

Le tournage traditionnel à Vallauris comprend trois méthodes principales:

1 - Le tournage à l'envers* et sa finition le "réviragè" *. Ce type de tournage concerne les objets devant être soumis à une utilisation sur feu ouvert, violent. Il confère aux objets qui en sont issus une plus grande résistance au choc thermique en améliorant la conduction de la chaleur et une meilleure dilatabilité (voir chapitre : les objets de feu et la physique).

2 - Le tournage à l'endroit* et sa finition le tournazage, "rasclagé" * à Vallauris. Ce type de tournage concerne les casseroles ou les objets de table : saladiers, assiettes, plats, terrines, pichets ou cruches.

Quelquefois les objets tournés à l'endroit ne comportent pas de phase de tournazage, il est alors question d'objets "fach et féni", faits et finis à Vallauris.

3 - Le tournage sur la motte* ou "sus lou bout"* ou encore "sus la masse" *, à Vallauris.

A Vallauris, il concerne essentiellement les manches des casseroles et des marmites, les "terraïettes" * (jouets d'enfants) ou des couvercles aussi bien coniques qu'à rebord. Les objets produits sur la motte peuvent aussi être tournazés, mais ce n'est pas un règle générale.

Le tournage à l'envers *.

Historiquement, le tournage à l'envers est connu depuis les Romains, certains de leurs objets de cuisson sont fabriqués selon ce mode.

Ce type de fabrication dure autant que dure le monde romain. Il disparaît ensuite, chez nous, pendant quelques siècles, pour ne réapparaître qu'au treizième siècle, il perdure jusqu'à nos jours, et au moins jusqu'aux années 1950. Il perd ensuite sa raison d'être puisque les objets culinaires ne sont plus fabriqués.

Il semble qu'au treizième siècle il nous revienne au travers des croisades qui nous le ramènent du monde Arabe où il se serait maintenu.

Le tournage à l'endroit *.

Le tournage à l'endroit ne s'est pas perdu. Il permet une fabrication plus simple, plus rustique. Par contre les objets fabriqués selon ce mode ne supportent pas d'être utilisés sur feu ouvert, violent. On entre dans le domaine du "toupin" ou, au moins de l'utilisation en toupin. Dans ce genre d'utilisation l'objet n'est pas utilisé pendu sur la flamme directe, il est posé contre les braises, sa base reposant sur le sol de la cheminée permet d'évacuer le "coup de feu".

Le tournage sur la motte *.

Ce mode de tournage n'est utilisé, à Vallauris, que pour la fabrication des, manches de casseroles et de marmites. Il y est utilisé aussi pour la fabrication de petits objets dont les "terraïettes" qui sont des jouets d'enfants.

Dans d'autres lieux on l'utilise pour compenser le balourd des tours. En effet un tour rustique présente un balourd, il ne tourne pas rond, la motte de terre, élastique, permet de compenser ce balourd. Il semble qu'à Vallauris, dès l'origine des fabrications, les tours aient été assez précis pour que l'on n'utilise pas le tournage sur la motte pour réaliser les objets de telle importante.

Le tournage à l'envers d'une ébauche de marmite droite.

Gestes de Marius Musara.



Le battage des balles de terre ("li pérrôts" à Vallauris) incombe à l'engobeuse* (rébéllissière* à Vallauris), ce qui signifie en Français "l'embellisseuse", celle qui embellit, qui finit le travail.

Engobeuse signifiant celle qui engobe.

La veille, l'engobeuse bat les balles de terre. Elle puise dans un tas de terre posé en face de chaque tour par "lou picaïré"* celui qui prépare la terre. Ces tas de terre se nomment "li pastoun" *.

Du tranchant de sa paume elle sépare la terre nécessaire pour la fabrication du pérôt, elle bat la terre entre ses mains et la coupe en deux parties qu'elle bat, puis la recoupe encore en deux parties pour la rebattre plusieurs fois. Ce travail a pour but d'homogénéiser la terre. Elle effectue ainsi l'équivalent d'une "charge"* que le potier trouve le matin recouverte de vieux sacs humides qui évitent la dessiccation des pérôts.

Le battage des balles de terre.



Le tourneur découvre une partie du tas de pérôts, puise une balle de terre, la jette au centre de la girelle *. Entre ses deux mains il centre la balle de terre, le presse, puis l'élève en cône pour le represser encore. Tous ces gestes ont pour but d'homogénéiser la terre, d'en retirer les bulles d'air et, de la compacter.

Le centrage de la balle de terre.



Si la balle était trop grosse, le terre en excès serait évacuée à la commissure du pouce et de l'index de la main gauche du potier en une sorte de vrillon qu'il jette d'un geste vif à sa gauche sur la table du tour. En effet, aussi bien la rébéllissière que le potier connaissent instinctivement la masse de terre nécessaire pour la fabrication d'un objet.

Excès de terre.



Le potier rabaisse la terre une dernière fois. Il entre profondément ses deux pouces au centre de la balle de terre et commence à l'écarter, sans laisser de terre sur la girelle du tour.

Le potier rabaisse la terre.



De sa main gauche il tire la terre vers lui pendant que de sa main droite, pouce à l'intérieur de l'ébauche, doigts à l'extérieur il guide la terre.

Le potier écarte la terre.



Toujours avec la même position des mains et des doigts il commence à monter la terre pour former la base de la paroi de l'ébauche. Seul l'index de la main droite a changé de position, il est posé au sommet de la paroi naissante pour la lisser et éviter que la terre ne s'arrache.

Le potier commence la paroi.

Une dernière fois il presse les parois de son index droit replié pendant que la main gauche soutient la paroi et guide le geste de l'intérieur. A ce moment il commence à incurver la paroi vers l'intérieur.

La paroi commence à s'incurver.



Pendant que de sa main gauche il soutient la paroi de l'ébauche par l'intérieur le potier lisse la surface extérieure de la paroi à l'aide d'une "èstèlle"* (éstèque en Français). Ce geste lisse et efface les traces laissées par les doigts du potier.

Le potier lisse avec l'èstèlle.



Le potier continue à diriger le haut de la paroi vers l'intérieur de l'ébauche.

Remarquer la position de la main gauche, trois doigts à l'intérieur tirent la terre, pendant qu'entre quatre doigts de la main droite et le pouce il étire aussi la terre.

Le potier resserre le fond.

A présent les doigts des deux mains du potier sont à l'intérieur de l'ébauche. Entre les doigts et les pouces, qui eux sont à l'extérieur, il étire la paroi vers le haut.

Remarquer la position du petit doigt de la main gauche qui frotte au sommet de la paroi, toujours pour éviter que la terre ne se déchire au sommet.

Le potier étire la paroi.



La main gauche à l'intérieur de l'ébauche soutient la terre pendant que de son index replié le potier étire la terre vers le haut en la pressant fortement pour la compacter au maximum.

Le potier force la terre.



Ce geste est répété plusieurs fois de la base au sommet pour que la terre soit pressée de manière à atteindre une parfaite homogénéité et la paroi une finesse extrême.

Vers le fond, la paroi des objets tournés à l'envers mesure 0,6 centimètre.

La paroi monte.

Entre son annulaire gauche, qui guide et soutient la terre, posé à l'intérieur et le petit doigt de sa main droite le potier étire la terre vers le centre de l'ébauche ; pendant que l'index de sa main gauche, lui aussi, guide la terre.

La terre s'étire vers le centre.



Le geste continue et la terre monte en une sorte de petit cylindre.

Un petit cylindre au centre.



Le cylindre s'amenuise de plus en plus.

Le cylindre s'amenuise.

Les bords du cylindre se rejoignent au centre de l'ébauche. A ce moment entre le pouce et l'index de sa main gauche le potier le cisaille fermant le fond du futur objet.

Le potier ferme le fond de l'objet.



A l'aide d'une èstèlle le potier lisse à nouveau la paroi et accompagne la carène du fond du futur objet.

Le potier lisse la paroi.



Ayant marqué la carène le potier, toujours à l'aide de son èstèlle, lisse le fond du futur objet. Le tournage de l'ébauche est terminé.

Le potier lisse le fond.

Le tournage à l'envers d'une ébauche de marmite ronde.

Gestes de Marius Musara.



Le battage des balles de terre ("li pérrôts"* à Vallauris) incombe à l'engobeuse* (rébéllissière* à Vallauris), ce qui signifie en Français "l'embellisseuse", celle qui embellit, qui finit le travail.

Engobeuse signifiant celle qui engobe.

La veille, l'engobeuse bat les balles de terre. Elle puise dans un tas de terre posé en face de chaque tour par "lou picaïré"* celui qui prépare la terre. Ces tas de terre se nomment "li pastoun" *.

Du tranchant de sa paume elle sépare la terre nécessaire pour la fabrication du pérôt, elle bat la terre entre ses mains et la coupe en deux parties qu'elle bat, puis la recoupe encore en deux parties pour la rebattre plusieurs fois. Ce travail a pour but d'homogénéiser la terre. Elle effectue ainsi l'équivalent d'une "charge"* que le potier trouve le matin recouverte de vieux sacs humides qui évitent la dessiccation des pérôts.

Le battage des balles de terre.



Le tourneur découvre une partie du tas de pérôts, puise une balle de terre, la jette au centre de la girelle *. Entre ses deux mains il centre la balle de terre, le presse, puis l'élève en cône pour le represser encore. Tous ces gestes ont pour but d'homogénéiser la terre, d'en retirer les bulles d'air et, de la compacter.

Le centrage de la balle de terre.



Si la balle était trop grosse, le terre en excès serait évacuée à la commissure du pouce et de l'index de la main gauche du potier en une sorte de vrillon qu'il jette d'un geste vif à sa gauche sur la table du tour. En effet, aussi bien la rébéllissière que le potier connaissent instinctivement la masse de terre nécessaire pour la fabrication d'un objet.

excès de terre.

A présent les doigts de la main gauche du potier sont à l'intérieur de l'ébauche, le pouce à l'extérieur. Les doigts de la

main droite sont à l'extérieur, le pouce à l'intérieur. Le potier étire la paroi vers le haut.

Remarquer la position de l'index de la main droite qui frotte au sommet de la paroi, toujours pour éviter que la terre ne se déchire au sommet.

Le potier creuse la balle de terre.



La main gauche à l'intérieur de l'ébauche soutient la terre pendant que de son index replié le potier étire la terre vers le haut en la pressant fortement pour la compacter au maximum.

La paroi commence à monter.



Ce geste est répété plusieurs fois de la base au sommet pour que la terre soit pressée de manière à atteindre une parfaite homogénéité et que les parois deviennent d'une finesse extrême.

Le potier commence à resserrer le fond et à la diriger vers le centre.

Le fond commence à se resserrer.

A présent le potier resserre les parois vers le centre de l'ébauche. Remarquer la position des doigts de la main droite, le pouce à l'intérieur, la position de l'index qui maintient le dessus de l'ébauche, l'annulaire qui tire vers le centre de l'ébauche. La position des doigts de la main gauche, le pouce à l'extérieur, trois doigts à l'intérieur, le petit doigt qui guide la terre, à l'extérieur.



Le potier resserre les parois.

La main droite du potier maintient la paroi de l'ébauche pendant que de son index replié il pousse la terre vers le haut pour affiner la paroi et à nouveau compacter la terre de l'ébauche. A partir de ce moment la marmite ronde se différencie de la marmite droite car ces gestes ont pour but de resserrer la bouche de ce qui sera le futur objet.

Le potier remonte la paroi.



Pendant que de sa main gauche il soutient l'intérieur de l'ébauche, le potier lisse la surface extérieure de la paroi à l'aide d'une èstèlle droite *. Ce geste lisse la paroi extérieure et efface les traces laissées par les doigts du potier.

Remarquer la pige qui indique, à la fois, le diamètre et la hauteur de la carène (idem pour les photos précédentes).

Le potier lisse la paroi.



Les bords du cylindre se rejoignent à présent au centre de l'ébauche. A ce moment entre le pouce et l'index de sa main gauche le potier le cisaille fermant ce qui sera le fond du futur objet.

Le fond se referme.



A l'aide d'une èstèlle le potier lisse à nouveau la paroi et accompagne le fond du futur objet. Remarquer que la marmite ronde présente un fond rond comme les marmites traditionnelles des siècles précédents.

Lissage du fond.



Le tournage de l'ébauche est terminé. Le potier la sépare à l'aide du fil.

L'objet est séparé de la girelle.



Là aussi, il n'y a pas de terre au fond de l'ébauche. L'épaisseur du bas des parois est une réserve pour pouvoir tourner le haut du futur objet au moment du réviragè (retournage).



Vue de la bouche de l'ébauche.



L'ébauche est posée sur une planche de pin de 1,30m de longueur posée à la droite du potier entre l'assèti (siège) et lou banc dé la rôde (table du tour.

Lorsque la planche est pleine le potier la posera sur l'èstagière (étagère) située en face du tour.

L'engobeuse, quand elle arrivera, prendra les planches pour les sortir sur l'aire où le fond des ébauches se raffermira suffisamment pour qu'il supporte d'être posé sur lou réviraïré pour que l'objet puisse être fini.

L'ébauche est posée sur une planche.

Façonnage du réviraïré.

Marius Musara.



Le potier monte la terre en cône en la pressant fortement.

La terre est montée en cône.



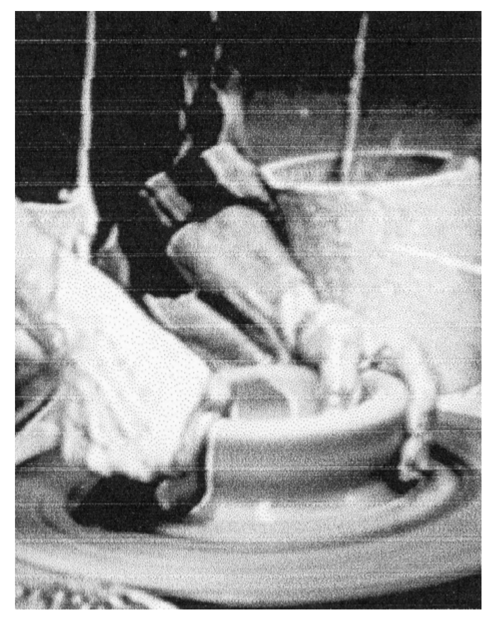
Il la rabaisse toujours en pressant fortement sur elle, plusieurs fois il recommencera cette opération qui a pour but d'homogénéiser la terre et d'en chasser les bulles d'air.

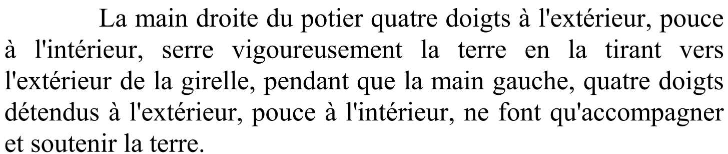
La terre est rabaissée.



il baisse la terre une dernière fois et pénètre ses deux pouces pour creuser la masse de terre et l'écarte pour l'ouvrir en forme d'anneau en ne laissant pas de terre au fond, au ras de la girelle.

La terre est creusée.





La main droite du potier quatre doigts à l'extérieur, pouce à l'intérieur, serre vigoureusement la terre en la tirant vers l'extérieur de la girelle, pendant que la main gauche, quatre doigts détendus à l'extérieur, pouce à l'intérieur, ne font qu'accompagner et soutenir la terre.

Le potier amène lou réviraïré au bon diamètre.

La terre est écartée en anneau.



A ce niveau de la fabrication on pourrait croire que le potier tourne une casserole ou une marmite, sauf peut être que les parois sont un peu épaisses.

Avec son index droit le potier commence à marquer le sommet du réviraïré.

Du doigt il marque le haut.



Soigneusement, du bout de son index droit, le potier forme l'emplacement qui recevra le fond de la marmite à "révira" * (retourner).

Il forme l'emplacement.



Le potier recouvre le sommet du réviraïré de petits bouts de chiffon, petits bouts pour éviter qu'ils ne fassent des plis.

De petits bouts de chiffon.



Il en recouvre la totalité du haut du réviraïré en prenant soin qu'ils se chevauchent dans le sens de rotation du tour afin qu'ils ne s'arrachent pas pendant le travail.

Ensuite il colle les chiffons et met en forme le réviraïré à l'aide d'une èstèlle.

Les chiffons sont là pour éviter que le fond de l'objet traité ne colle au réviraïré.

il en recouvre la totalité.



Le réviraïré est prêt à recevoir l'objet à traiter.

On remarque le logement arrondi à la forme du fond de l'objet à traiter.

Cet objet est fabriqué à chaque utilisation, en général il est fabriqué pour "révira" une charge d'objets.

Après usage, les chiffons sont soigneusement récupérés pour être réutilisés et l'objet lui-même est détruit et réutilisé comme terre de tournage ou s'il est trop sec renvoyé au bassin pour être incorporé à une nouvelle fabrication de terre.

Qu'il colle à la terre.

Réviragé d'une marmite haute.

Marius Musara.



Sur l'aire l'engobeuse aplani le fond de l'objet à coups de bâte de manière que celui-ci soit le plus plat possible.

Elle rentre ensuite les planches d'objets qu'elle pose sur l'étagère à la disposition du potier.

Il bat le fond de l'ébauche.



Le potier pose prés de son tour une planche pleine d'ébauches raffermies.

Il prend une ébauche qu'il pose sur "lou réviraïré" bouche en haut.

Il centre l'ébauche à petits coups des paumes de ses mains.

Il pose l'ébauche.



Entre les doigts de ses deux mains il amincit la paroi de l'ébauche.

Entre ses doigts il amincit.



La main gauche à l'intérieur soutient la paroi pendant que du bout des doigts de la main droite il force la terre pour monter la paroi à une bonne hauteur.

Il force la terre.



Jusqu'à ce que la paroi atteigne la hauteur désirée indiquée par la pige en bruyère posée en face de l'objet.

Jusqu'à ce que la paroi.



A l'aide d'une èstèlle arrondie le potier efface les traces de doigts à l'intérieur de l'objet.

Tous les potiers ne font pas ce travail ce que montrent les traces de doigts que l'on rencontre à l'intérieur de certains objets.

L'effacement des traces à l'intérieur des objets n'existe pas au cours du 18ème siècle ni dans la première moitié du 19ème siècle.

Il efface les traces de doigts.



A l'aide d'une èstèlle droite il affine la parois et efface les traces de doigts pendant que d'une èstèlle arrondie il accompagne le mouvement de l'intérieur.

Il affine la paroi.



Avec la pointe de l'èstèlle droite il marque un trait en dessous du bord de l'objet, puis un second trait quelques centimètres plus bas.

Ces traits sont des repères indiquant à l'engobeuse l'endroit où poser les anses.

Chaque fois qu'une planche est finie le potier la pose sur l'étagère en face de son tour.

L'engobeuse viendra les chercher pour les sortir sur l'aire où elle leur posera l'engobe, les anses puis le vernis.

Il marque un trait sous le bord.

Réviragé d'une marmite ronde.

Marius Musara.



Sur l'aire, une fois le fond des objets raffermi, l'engobeuse frappe le fond à l'aide d'une batte en bois (lou platèou).

Ce traitement a pour but de rendre le fond de certains objets plus plat afin qu'ils tiennent debout sur les plaques d'une cuisinière.

L'engobeuse frappe le fond à petits coups en rond en partant du bord vers le centre de manière à contraindre la terre doucement sans risque de rupture.

Ensuite elle rentre les planches chargées d'objets dans l'atelier où elle les pose sur l'étagère en face du tour du potier, à sa disposition.

il bat le fond de l'ébauche.



Le potier pose prés de son tour une planche pleine d'ébauches raffermies.

Il prend une ébauche qu'il pose sur "lou réviraïré" bouche en haut.

Il centre l'ébauche à petits coups des paumes de ses mains.



Il pose l'ébauche sur le réviraïré.



Entre les doigts de ses deux mains il amincit la paroi de l'ébauche.

Il amincit la paroi de l'ébauche.



La main gauche à l'intérieur soutient la paroi pendant que du bout des doigts de la main droite le potier force la terre pour monter la paroi à bonne hauteur tout en la déformant en forme de col.

Le potier force la terre.



Jusqu'à ce que la paroi atteigne la hauteur et la forme désirée.

La hauteur est contrôlée par la pige en bruyère que l'on remarque sur la photo.

Atteigne la hauteur désirée.



Dans le cas d'une marmite ronde les traces de doigts ne sont pas effacées à l'intérieur de l'objet, sauf , quelquefois à l'intérieur du col.

Tous les potiers ne font pas ce travail, ce que montrent souvent les traces de doigts à l'intérieur de certains cols

L'effacement des traces à l'intérieur n'existe pas au 18ème siècle ni pendant la première moitié du 19ème siècle.

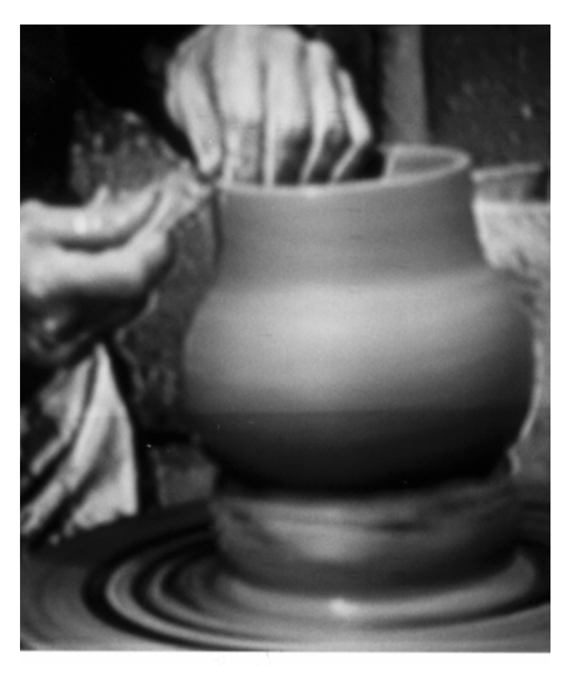
Il lisse la paroi.



A l'aide d'une èstèlle ronde le potier affine la paroi extérieure, pendant que de sa main gauche il soutient le paroi et accompagne le mouvement de l'intérieur.

Certaines èstèlles portent sur l'une de leur extrémité une échancrure qui permet de marquer la lèvre de l'objet d'un bourrelet décoratif.

Il forme de la paroi.



Avec la pointe de son èstèlle il marque un trait au dessous du bord, puis un autre quelques centimètres plus bas.

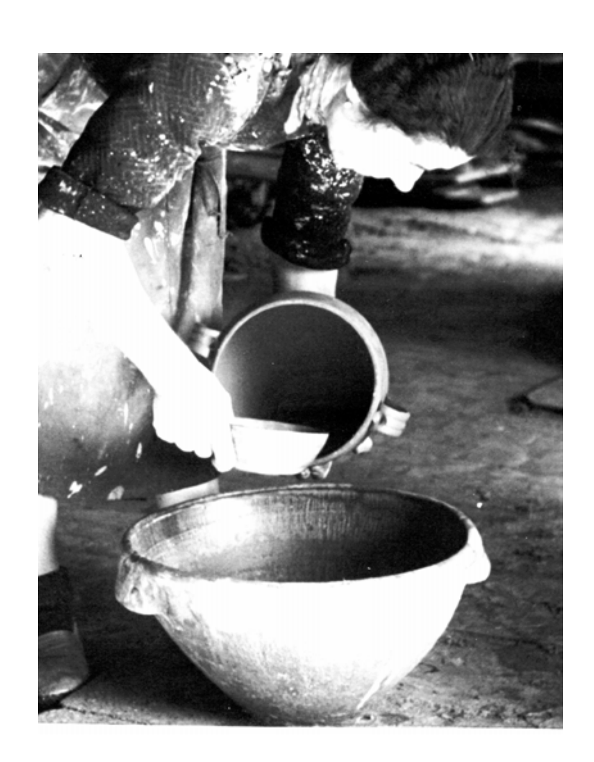
Ces traits sont une indication pour l'engobeuse. Ils lui indiquent où poser les anses.

Chaque fois qu'une planche est finie, le potier la pose sur l'étagère en face son tour.

L'engobeuse viendra les chercher ensuite pour les sortir sur l'aire où elle leur posera l'engobe, les anses et le vernis.

Il trace un trait sous le bord.

Quelque chose en plus……………………………



………………Glaçures et décors à Vallauris

Le but de ce chapitre est de tenter de décrire les modes de décoration, les produits employés dans ce sens et, les pratiques de mise en oeuvre de ces matériaux.
La décoration, à mon sens, comprend tout ce qui tend à embellir, depuis l'amélioration de la surface d'un objet, le simple vernis ou engobe, jusqu'à la décoration la plus élaborée.
Le souci permanent des chercheurs doit toujours être de localiser le lieu de production ou la date de production d'un objet ou d'un groupe d'objets.
En ce sens, lorsqu'une personne examine un objet céramique pour lui trouver une attribution - qu'elle soit de lieu ou d'époque - Il est intéressant pour elle de pouvoir multiplier les paramètres entrant dans l'analyse pour permettre une étude de plus en plus fine, de plus en plus discriminante.
Les éléments apportés par les glaçures, les engobes, les décors quels qu'ils soient entrent dans ce cas.
En effet, tout peut être pris en compte, pour peu que l'on connaisse, la nature de ces éléments, leur composition, leur fabrication, leur mode de pose. Ces informations sont à la portée de beaucoup, souvent, sans qu'il soit nécessaire de pratiquer de longues et coûteuses analyses.
Il est intéressant de considérer comme décoratif tout ce qui en dehors de la fonction directe de l'objet tend à améliorer son aspect, sa présentation. Tout ce qui tend à différencier un objet d'un lieu de celui d'un autre lieu.
Nota bene : il pourrait être intéressant de considérer, mais cela sort du cadre de ce chapitre, les rapports de forme. Les rapports de forme, d'après moi, font une différence essentielle entre deux lieux de production ou deux époques différentes au besoin dans le même lieu.
Ce que définissent les rapports de forme c'est, par exemple, les rapports entre la hauteur d'un objet par rapport à son diamètre de panse, en effet, ces rapports de forme font apparaître la notion "d'élégance". Un objet sera plus élancé, moins trapu, que celui produit dans un autre lieu à la même époque. De même un objet d'un même lieu peut changer de rapport de forme, s'affiner, au cours du temps.
L'aspect de surface des objets, par contre, peut être pris en compte dans la décoration. Si un potier, en plus de la fonction de l'objet prend la peine d'améliorer la surface de l'objet, par un travail supplémentaire et/ou par l'utilisation d'outils ou de techniques, cela apporte, à mon avis, un élément décoratif
Les éléments de renforcement de la structure des objets, peuvent selon les cas, n'être que fonctionnels ou être considérés comme décoratifs si le potier en a profité pour les rendre tels, au besoin en s'en servant, au moyen d'un outil, pour créer des moulures décoratives.
Il en est de même des préhensions qui peuvent, selon le cas, n'être que fonctionnelles ou, dans d'autres cas, en profiter pour devenir, en plus, décoratives. Ces différences peuvent être utilisées, entre autres, pour discriminer un lieu d'un autre, une époque d'une autre ou un atelier d'un autre.

GLACURES:

Une glaçure, posée à la surface des objets de céramique, est destinée à rendre cette surface, relativement plus imperméable, propre, et attrayante.
Elle est constituée d'un verre. Ce verre, comme tous les verres est formé de silice et d'un fondant, qui en poteries populaires est, généralement, un composé du plomb.

Généralités sur le verre

Les glaçures recouvrant les céramiques sont semblables aux autres sortes de verres; nous devons donc pour les comprendre, bien connaître la nature du verre.
Pour saisir la nature du verre, il faut examiner le phénomène de la fusion et la tendance de la matière à se cristalliser. Toutes les substances qui forment la terre étaient à l'origine à l'état gazeux ou liquide, à cause des températures élevées qui ont régné pendant la formation de la terre. En se refroidissant elles se sont solidifiées, du moins celles qui forment la croûte extérieure de la terre.
L'état de la matière dépend donc de sa température et la même substance peut être, tour à tour un liquide, un gaz ou un solide.
Quand une substance refroidit et passe de l'état liquide à l'état solide, elle prend d'ordinaire la forme de cristaux. Beaucoup de roches de la croûte terrestre sont des roches cristallines.
Quand un corps est à l'état de cristal ses molécules sont disposées suivant des structures ou des arrangements qui se répètent dans les trois dimensions.
Quand une matière cristalline est chauffée, les molécules ont tendance à se séparer et ne peuvent garder leur position initiale les unes par rapport aux autres. Le réseau cristallin est donc remplacé par un ensemble de molécules caractérisé par la fluidité. On appelle ce phénomène la fusion. Une substance fondue n'a plus de structure cristalline.
A l'inverse quand une matière fondue ou liquéfiée se refroidit, ses molécules ont tendance à reformer le réseau cristallin, elle retourne à l'état cristallin.
Pour en arriver à l'idée de "verre", il faut imaginer que pour une raison quelconque, une matière se refroidit et se solidifie sans reformer un réseau cristallin, elle garde quelques-unes des caractéristiques d'un liquide. Ce liquide solidifié est un verre. On peut le considérer comme un liquide provenant d'une fusion qui se serait refroidit sans passer par la phase de recristallisation.
Certains oxydes ont tendance, plus que d'autres, à former un verre. Parmi tous les oxydes pouvant donner du verre, la silice est le plus important et c'est l'élément de base de tous les verres courants.
La silice fond à une température de 1710' C, c'est une température relativement élevée et supérieure à celle que peuvent atteindre la plupart des fours à céramique.
En fondant, la silice se transforme en un liquide transparent, sans structure cristalline. Quant elle refroidit, elle reste à l'état amorphe, ou vitreux, car la structure cristalline originelle ne se reforme pas. C'est vrai en particulier si le refroidissement de la silice est rapide.
Dans la nature le verre est rare. Normalement le processus de refroidissement à l'échelle géologique est très lent et les matières en fusion, en se refroidissant lentement, ont plus de chances de recristalliser. Cependant l'obsidienne et quelques autres minéraux sont des verres naturels véritables.
Les verres sont donc des corps transparents, doués d'un éclat caractéristique, appelé état vitreux. Ils sont durs et cassants. Chauffés ils se ramollissent, passent par tous les états de viscosité possibles et peuvent, alors se travailler comme de la cire.

Composition du verre

Les verres sont constitués d'oxydes que l'on peut classer en trois catégories suivant les rôles qu'ils jouent dans la composition
- Vitrifiants.
- Fondants.
- Stabilisants.

Les oxydes vitrifiants

ils ont pour but de former le réseau atomique du verre.
L'oxyde formateur de réseau par excellence est la silice (SI02), (quartz ou cristobalite).
Elle est introduite dans la composition du verre sous forme de sables siliceux.

Les oxydes fondants :

Ces oxydes sont des "modificateurs de réseau". Ils ont pour but de favoriser le passage à l'état vitreux des oxydes vitrifiants formateurs de réseau. L'expression "oxydes fondants" est habituellement réservée aux oxydes alcalins : soude ou potasse. Mais par commodité on le nomme fondant : tout corps qui introduit dans une composition, en abaisse le point de fusion. Un verre qui se composerait uniquement de silice et de soude, par exemple, serait trop facilement attaqué par les acides et les produits chimiques; il pourrait même se dissoudre dans l'eau bouillante. Ce genre de verre est appelé verre soluble. Si de nombreux objets de fouille sont aujourd'hui en partie dévitrifiés, cela tient à leur composition trop alcaline, qui ne leur a pas permis de résister à l'humidité. Il est donc nécessaire d'ajouter dans les verres des oxydes stabilisants.

Les oxydes stabilisants

Ils sont, eux aussi, des "modificateurs de réseau". Ce sont très souvent des oxydes alcalino-terreux: chaux et magnésie. L'alumine est également très efficace mais elle est plus difficile à dissoudre dans le verre ou la glaçure. Habituellement on l'introduit dans la composition par l'intermédiaire d'argiles.
L'alumine diminue la fusibilité. Elle peut aussi provenir de la dissolution de la pâte sur laquelle est posée la glaçure.
De nombreux autres oxydes jouent le même rôle et ont une double action de modificateur de réseau, fondant et stabilisant comme l'oxyde de plomb.
Les composés du bore jouent eux aussi un double rôle, vitrifiant et fondant, mais ils sont d'une utilisation plus récente, 19ème siècle
Les verres sont donc des silicates doubles résultant de l'union d'un silicate alcalin (de potasse, ou de soude) avec un silicate de chaux, pour les verres ordinaires, et d'un silicate de plomb pour le cristal. Le silicate alcalin, employé seul donnerait un verre fusible, soluble dans l'eau et, partant, trop altérable. Le silicate de chaux a une tendance à la cristallisation, qui ne permet pas de l'employer isolé. En mêlant les deux silicates, on obtient un bon verre peu fusible qui n'a ni la solubilité du silicate alcalin, ni la tendance à la recristallisation du silicate de chaux.
Le silicate de plomb uni à un silicate alcalin, donne un verre plus fusible que le précédent; ce verre est doué d'un pouvoir réfringent très considérable qui le fait rechercher pour un grand nombre d'usages (gobeleterie, lustrerie, optique).

Cette différence dans la composition et les propriétés des verres les divise naturellement en deux groupes : les verres ordinaires et le cristal.
Après ce long, mais indispensable préambule, on peut parler des glaçures utilisées à Vallauris au cours de ses quatre siècles et demi de fabrication :
Bien que les glaçures soient de véritables verres, leur composition est étudié dans un but précis : les faire adhérer à la surface des céramiques. Le verre à bouteilles ou à vitres doit avoir un degré de viscosité très bas car il faut qu'il coule très facilement dans les moules quand il est en fusion. Les glaçures, au contraire, doivent être très visqueuses, très fermes, quand elles sont en fusion, afin de ne pas couler pendant leur cuisson. Cette viscosité est assurée par un apport d'alumine à leur composition. L'alumine a la propriété d'augmenter la viscosité des verres et pour cette raison le verre ordinaire en contient très peu.
Comme pour tous les autres verres, une glaçure est composée principalement de silice à laquelle on rajoute juste assez d'autres matières pour la faire fondre à la température désirée et obtenir la texture et la couleur voulues.
L'art et la science de faire des glaçures implique donc la sélection appropriée, le dosage, le mélange, l'application et la cuisson des éléments qui composent la glaçure en vue d'obtenir le résultat souhaité.
Une différence évidente entre les verres et les glaçures, est que les glaçures crues sont des mélanges de matériaux bruts, non fondus, étalés sur l'objet en argile, et que ce mélange fond et se transforme en verre, en glaçure sur place. La température de fusion est déterminée par le rapport entre la silice et les fondants.
Le verre, lui, est d'abord fondu en un bain de matières en fusion puis façonné en objet.
Une glaçure est donc une couche de verre fondue en place sur un objet céramique, pour le rendre lisse, imperméable, de la texture ou de la couleur désirées.
Selon la nature du fondant utilisé, les glaçures peuvent être classées en plusieurs catégories :

Les glaçures alcalines

Toutes les glaçures sont, de prime abord, alcalines car elles contiennent des oxydes de potassium ou des oxydes de sodium. Elles changent d'appellation lorsqu'elles contiennent, en outre, de l'oxyde de plomb (glaçures plombifères) ou de l'oxyde d'étain (glaçures stannifères) qui donne une opacité blanche.

Les glaçures plombifères

L'oxyde de plomb a une action particulière et mérite d'être étudié à part. Il contribue, tout d'abord, à augmenter considérablement la fusibilité du verre.
Il agit aussi, en partie, comme stabilisant, ce qui explique les glaçures composées uniquement de silice et de plomb.
La quantité d'oxyde de plomb peut atteindre plus de 50%. Dans ces conditions, les oxydes vitrifiants sont réduits à 15% environ et les oxydes stabilisants introduits sous forme d'argile, sont réduits dans les mêmes proportions. Ces verres très plombeux existent surtout dans les céramiques Européennes.
On a l'habitude en France d'appeler ces glaçures plombeuses "vernis plombeux" *.

Les glaçures alcalino-plombeuses :

En petite quantité (10 à 20%), l'oxyde de plomb joue un rôle de fondant et son action s'ajoute à celle des oxydes alcalins. Aussi de nombreuses glaçures contenant les deux oxydes peuvent êtres définies comme glaçures alcalino-plombeuses.
Les glaçures boraciques ou boro-plombeuses
Il s'agit de glaçures qui contiennent comme fondant de l'oxyde de bore ou de l'oxyde de bore et du plomb.

La coloration des glaçures:

Toutes les glaçures et tous les verres peuvent être colorés par des oxydes métalliques. Ces colorations sont de trois types : ionique, par pigmentation, par cémentation.

La coloration ionique

Dans ce cas les colorants utilisés se dissolvent dans la glaçure comme un sel dans de l'eau. Leur tonalité dépend de la composition chimique de la glaçure. L'oxyde de cuivre (CuO) est un colorant de ce type. Sa coloration varie du bleu turquoise dans les glaçure alcalines au vert dans les glaçures plombeuses ou alcalino-calcaires. D'autre part il augmente un peu la fusibilité.
Les autres colorants de ce type sont représentés par
L'oxyde de cobalt (CoO) qui donne une couleur bleue.
Certains oxydes de fer (FeO, Fe203) qui donnent des tonalités gris-vert et de jaunes à brunes.
L'oxyde de manganèse (MN02) qui donne une couleur variant du pourpre et du violet au bleu-vert selon la nature de la glaçure.

La coloration par pigmentation

Les couleurs sont données par des pigments dispersés dans la glaçure. Elles sont très stables et constituent souvent des colorants utilisés sous les glaçures transparentes.
Dans ce cas les pigments, relativement infusibles, ne se dissolvent pas dans la glaçure, mais restent en suspension dans la masse, créant un effet d'opacité.
L'oxyde d'étain, utilisé pour colorer en blanc les glaçures stannifères est dans ce cas.
On peut y ajouter, entre autres, les composés du zircon, l'oxyde de chrome, l'antimoniate de plomb, l'oxyde de fer (Fe203).

La coloration par cémentation

Elle résulte de la pénétration superficielle d'atomes d'argent et/ou de cuivre dans la glaçure déjà cuite. Ce procédé correspond aux lustres métalliques.
Le lustre métallique est une des découvertes des civilisations Islamiques.
Les tonalités de ces lustres vont du gris-vert au jaune donnés par l'argent, au rouge donné par le cuivre avec toutes les tonalités intermédiaires.
Le lustre, découvert au Moyen-Orient, repris en Egypte Fatimide puis en Espagne Musulmane, fut ensuite copié en Italie puis utilisé dans le monde entier.
A Vallauris il fut, "redécouvert", puis utilisé par les Massier, entre autres, au cours du 19ème siècle.

Les opacifiants,

Ils entrent dans ce que l'on appelle "les émaux", qui par définition, sont opaques (émail stannifère *, par exemple).
Ces oxydes sont:
La silice (quartz, cristobalite); en effet, le ou les fondants constitutifs de la glaçure ne peuvent dissoudre qu'une quantité de silice donnée, pour une température donnée. Ainsi si l'on augmente la proportion de silice au delà de ce seuil, celle qui est en surnombre restera en suspension dans la masse créant l'effet d'opacité. Il est évident que plus on augmente la température de cuisson de ce genre d'émail au dessus de la température prévue, plus il deviendra transparent, la silice se dissolvant de plus en plus.
Cette technique d'opacification fut utilisée dans les pays Islamiques vers le 9ème siècle.
L'oxyde d'étain (SN02), donne une couleur opaque blanc de lait. Ce dernier oxyde fut le seul utilisé à partir du l0ème siècle, en Egypte, d'où il passa ensuite en Espagne puis en Italie, où il donna naissance aux faïences stannifères.
L'oxyde de zircon, donne aussi une opacité blanche dont l'utilisation fut découverte dans les années 40 de notre siècle. C'est un produit abondamment utilisé de nos jours, surtout à cause de son prix de revient très bas.
D'autres opacifiants sont connus et utilisés ce sont:
L'antimoniate de plomb qui donne une couleur opaque jaune dorée.
L'oxyde de chrome, découvert à la fin du 19ème siècle, donne une couleur verte.
L'oxyde de fer (Fe203) ou bol d'Arménie, très utilisé depuis le 16ème siècle en Turquie et, chez nous, depuis le 18ème siècle dans les faïences de grand feu. donne, lui, une couleur rouge brunâtre.

Les glaçures

Vernis plombeux

Un vernis plombeux * est la glaçure* la plus rustique, la plus simple à imaginer. Elle est la première qui ait été utilisée, en Egypte vers 300 av.
Elle est destiné à former, à la surface des céramiques sur lesquelles il est posé, une pellicule vitreuse.
Mais pour cela il lui manque, de la silice. Aussi, le vernis*, est-il "obligé" d'aller chercher la silice contenue dans la pâte de l'objet pour s'allier à elle et former le verre plombeux. Il y arrive plus ou moins bien selon la teneur de la surface de l'objet en silice, et/ou la température de cuisson.
C'est pour toutes ces raisons que son aspect est souvent mât ou, mât avec plages plus brillantes.
A Vallauris ce genre de vernis fut utilisé, depuis le début des fabrications jusqu'à la fin du 17ème siècle, pour les objets culinaires.
Le vernis plombeux *, employé a Vallauris depuis le début de la fabrication, consiste en une bouillie de matières plombeuses, généralement de l'alquifoux (sulfure de plomb).
L'alquifoux* est broyé, très fin, dans un moulin en granite de la Maure (Carrière de la Pierre du Diable), tamisé puis mis en suspension dans de l'eau, avec quelquefois un peu de terre locale pour améliorer la tenue en suspension dans l'eau.
La préparation est stockée dans un bassin (une tine)* en maçonnerie.
Lorsque l'engobeuse* doit se servir en vernis, elle commence par remuer, à l'aide de son escudélon, la masse de vernis dans le bassin pour le mettre en suspension dans l'eau. Elle remplit sa conque* puis vérifie la densité du vernis* en y plongeant son doigt. Elle observe la

goutte qui se forme au bout de son doigt:
Si la goutte tombe le vernis* est "trop long" c'est à dire trop liquide, il faut donc à l'aide de l'escudélon aller puiser au fond de la tine* du vernis* plus épais pour lui donner la consistance voulue.
Si la goutte ne se forme pas ou si elle n'a pas la forme d'une larme qui tient au bout du doigt le vernis est "trop court" *, c'est à dire qu'il est trop épais. Il faut donc lui ajouter de l'eau pour obtenir la bonne consistance.
La pose d'un tel produit est très simple, elle s'effectue sur la pâte encore crue et demi-sêche :
L'engobeuse* puise le vernis dans sa conque* à l'aide de son escudélon *, avec lequel duquel elle asperge la surface de l'objet qu'elle tient en équilibre sur son avant-bras, tout en le faisant tourner par le mouvement de l'avant bras et de la main. L'objet est ensuite séché avant d'être enfourné.





Conque de rébéllissière**



*Escudélon * de rébéllissière.*

Selon les époques et/où les lieux le vernis* peut être plus rustique encore. Monsieur Brongniart cite dans le Traité des arts céramiques : "En Bretagne, au début de ce siècle (19ème), les potières mêlent de la grenaille de plomb, avec de la bouse de vache ou, une bouillie de sarrasin *. Elles enduisent ensuite leurs poteries à l'aide de cette préparation avant de les porter au four pour les cuire". Méthode on ne peut plus rustique.
Les composés de plomb peuvent être autres que le sulfure de plomb : le carbonate de plomb (employé au Maghreb), le minium ou même le plomb sous forme métallique, font l'affaire.

Glaçure au plomb

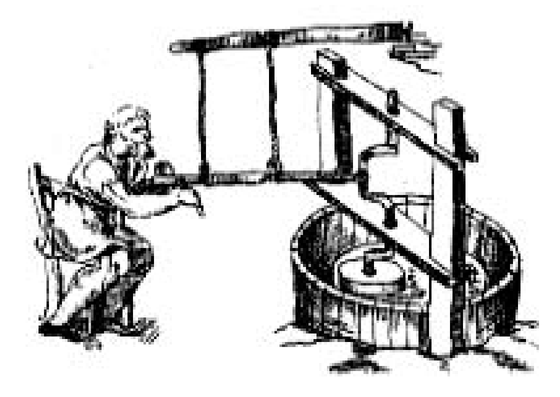
Une glaçure plombeuse * est un verre constitué, c'est à dire que si on le fait cuire sans le poser sur une pâte il se forme une masse de verre. Donc il forme à la surface des objets une pellicule vitreuse indépendante de la silice contenue dans la pâte.
Il forme une couche plus épaisse, plus douce au toucher. Sa couleur est plus transparente. Sa surface est plus lisse, onctueuse.
La glaçure plombeuse *, a été employée à Vallauris depuis le 16ème siècle sur les objets autres que culinaires, elle consiste en une bouillie de matières plombeuses, généralement de l'alquifoux* (sulfure de plomb) à laquelle on a ajouté du sable doux* (sable de carrière, par opposition au sable de mer).
A Vallauris cette préparation se mesure à l'aide de seaux. Elle se compose de deux seaux de sable pour un seau d'alquifoux pulvérisé.

La préparation de la glaçure est effectuée par des journaliers. La première opération consiste à broyer le sulfure de plomb en très petits morceaux de manière à ce qu'ils puissent passer dans le moulin. On se sert pour cette opération soit d'une massette de fer, soit d'un pilon en métal dans un tronc d'arbre creusé comme nous le montre Picolpasso. On remarque le tamis qui permet de calibrer les grains.



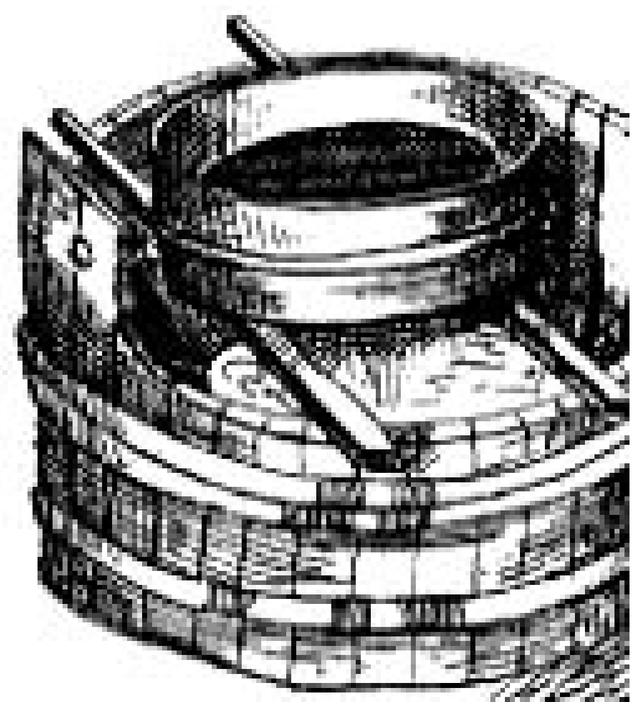
Le broyage de l'alquifoux.

Le mélange, de sable et de sulfure de plomb, est broyé très fin, dans un moulin, pour Vallauris, en granite de la Maure (Carrière de la Pierre du Diable). Ce moulin est placé dans un tonneau, le broyage se faisant sous l'eau limite les risques d'intoxication par le plomb, Le mélange est tamisé, puis les parties refusées par le tamis sont repassées, autant de fois qu'i1 est nécessaire, dans le moulin Jusqu'à ce que la finesse désirée soit atteinte.

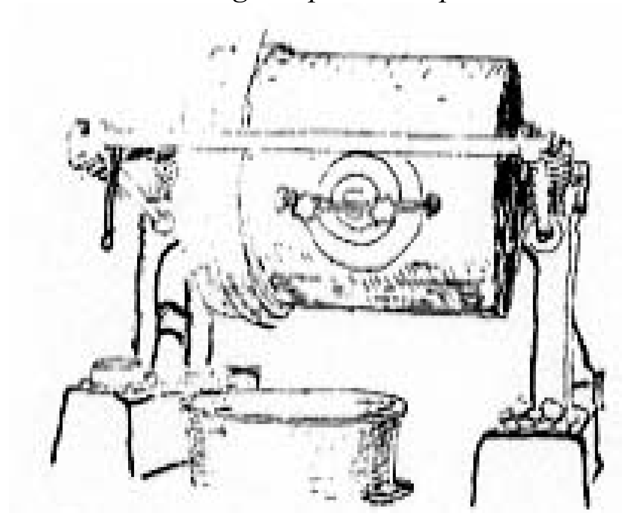


Un moulin d'après Picolpasso.

La bouillie obtenue est tamisée à nouveau. On la laisse décanter de manière à pouvoir soutirer l'eau excédentaire qui surnage et obtenir une bonne concentration de la suspension. Ensuite, à Vallauris, on rajoute un peu de terre locale pour améliorer la tenue en suspension dans l'eau et par suite de l'apport d'alumine contenue dans la pâte éviter que le vernis soit trop fluide et "coule" trop.



Le tamisage d'après Picolpasso.



Un broyeur Alsing.

Depuis la seconde moitié du 19ème siècle le broyage s'effectue dans des broyeurs à galets* (broyeur Alsing). Ce genre de broyeur est constitué d'un corps, en acier, en forme de tonneau, qui tourne entraîné par une courroie. Il est garni intérieurement d'un revêtement en plaque de silex. Des galets en silex effectuent le broyage par frottement et chocs. Ce genre de broyeur permet d'obtenir une mouture très fine.
A Vallauris, par habitude, on continue à nommer cette préparation: "le vernis" *.
La préparation est stockée dans un bassin, une tine *, en maçonnerie.
Lorsque l'engobeuse* qui doit se servir en vernis, commence par remuer, à l'aide de son escudélon, la masse de vernis dans le bassin pour le mettre en suspension dans l'eau.

Émaux de faïence

L'émail stannifère* est l'émail utilisé, pour recouvrir les faïences de grand feu* ou, pour servir de base aux faïences de petit feu *.
Cet émail* est, pour les plus vieilles compositions, similaire à une glaçure au plomb* opacifiée par de l'oxyde d'étain.
Dans un second temps on lui adjoint une part de fondants alcalins* (soude, potasse).
A Vallauris il n'a pas été fabriqué de faïences* aux 17ème et 18ème siècle. Cette pratique arrive très tard dans le 19ème siècle. Il faudra attendre 1880, pour que les recensements portent la profession de 'faïencier" et voir des objets porter cette glaçure.
La fabrication de la glaçure stannifère est plus complexe que la glaçure plombeuse *. En effet cette composition demande des opérations supplémentaires:
Cette fabrication peut demander plusieurs opérations :

La calcine *:

Cette opération consiste à oxyder ensemble, dans un petit four fabriqué pour cette opération (four à calcine), du plomb et de l'étain de manière à former un oxyde double de plomb et d'étain.

Le frittage :

La présence de fondants alcalins *, solubles, demande cette opération pour obtenir un composé vitreux insoluble.
Cette opération se passe dans des creusets posés dans l'alandier* des fours (partie où règnent les plus hautes températures) à ces températures le mélange de composés du plomb, alcalis, sable fondent en formant une masse vitreuse bulleuse. Les creusets peuvent être plus simplement constitués par une petit bassin de sable contenant les produits à fritter*
Cette masse concassée est ensuite broyée mêlée aux composés de plomb , au sable et à l'oxyde d'étain puis tamisée et mise en suspension dans de l'eau pour former une bouillie.
C'est ce genre de glaçure qu'utilisait les centres de faïences tels Moustier, Marseille ou Varages.
Ce genre de glaçure, ne se pose pas sur un objet cru mais, sur un objet déjà cuit (biscuit)*.
La pose d'une telle glaçure se fait de plusieurs manières Par trempage, par aspersion, par vaporisation, etc....



Émaillage d'un objet par trempage

Par trempage* :

La pièce est trempée rapidement dans un bain de glaçure.
Selon la forme de la pièce diverses pinces peuvent être employées pour tenir l'objet tout en laissant le moins de traces sur la glaçure crue.
L'épaisseur de glaçure sur la pièce dépend de trois facteurs : la porosité de celle-ci, de la densité du bain, de la dextérité de l'émailleur.

Par aspersion*

La pièce est aspergée à l'aide d'une louche, ou comme sur la photo ci-contre,. à l'aide d'un escudélon.
Selon la grosseur de l'objet l'opération est plus ou moins facile.
Là aussi l'épaisseur de glaçure dépend encore de trois facteurs : la porosité de l'objet, la densité du bain de glaçure, la dextérité de l'émailleuse.



Pose de glaçure par aspersion à l'aide d'un escudélon.

La pose d'une telle glaçure se fait de plusieurs manières Par trempage, par aspersion, par vaporisation, etc....

Actuellement on emploie, aussi, la pose par vaporisation* à l'aide d'un pistolet, identique au pistolet des peintres, au travers duquel la glaçure est projetée par de l'air comprimé.
Au cours du 19ème siècle certains médecins et chimistes, s'accordent sur le fait que les composés de plomb utilisés dans les glaçures et les vernis sont nocifs aussi bien pour les personnes qui manipulent de tels produits, que pour ceux qui utilisent les objets qui en sont revêtus. Et ils mènent une campagne pour la suppression du plomb dans les glaçures avec plus ou moins de bonheur selon les lieux.
C'est pourquoi, à Vallauris, dès la mi-19ème siècle, dans certaines fabriques on utilise, concurremment aux glaçures plombeuses *, le "vernis sans plomb"* qui par son aspect, s'apparente à une glaçure stannifère *. S'apparente seulement : En effet bien que, dans sa composition entre de l'oxyde d'étain comme opacifiant, le plomb est très peu représenté. Les fondants *, dans ce cas, sont les fondants alcalins (soude, potasse) et le bore.
A Vallauris la fabrication de céramiques glaçurées au plomb ne cesse pas pour autant. Au contraire elle reste dominante jusqu'à la fin de leur fabrication, c'est à dire aux environs de
L'habitude fait qu'à Vallauris les potiers nomment la glaçure sans plomb ou "vernis sans plomb" tout au plus consentent-ils à dire "le sans plomb".

Ce genre de céramiques ressemblent, en effet, beaucoup aux faïences. Elle sont glaçurées, de blanc à l'intérieur et, de vert ou de rouge bordeaux à l'extérieur.



Une marmite haute glaçurée en "sans plomb".

Engobe* (généralités)

L'engobe* est une terre choisie pour, sa couleur, sa finesse, son accord avec la pâte sur laquelle elle sera posée, délayée dans de l'eau. Elle sera soit posée à même la pâte encore fraîche pour en cacher, ou modifier, la couleur soit, posé par divers artifices de manière à créer un décor abstrait ou figuratif
La fabrication ne demande pas une très longue explication tant elle est simple. L'argile est

choisie pour sa couleur, son liant ou sa texture. Elle peut être exploitée dans une carrière spécifique d'où l'on extrait cette terre que pour ses qualités d'engobe (Vallon rouge à Roquefort-les-Pins), ou bien être triée pendant l'extraction de la terre pour la poterie (Gisement de Vallauris, Antibes, Valbonne, Mougins).
La préparation proprement dite est assez sommaire. L'argile est séchée puis broyée, tamisée, décantée dans de l'eau plusieurs fois pour obtenir la granulométrie la plus fine jusqu'à une consistance sirupeuse. Elle est ensuite délayée lentement dans de l'eau avant d'être finement tamisée.
Comme pour le vernis ou la glaçure, la préparation est ensuite stockée dans un bassin, une tine, en maçonnerie, en attente d'utilisation, c'est dans ce bassin que les engobeuses viennent la puiser..

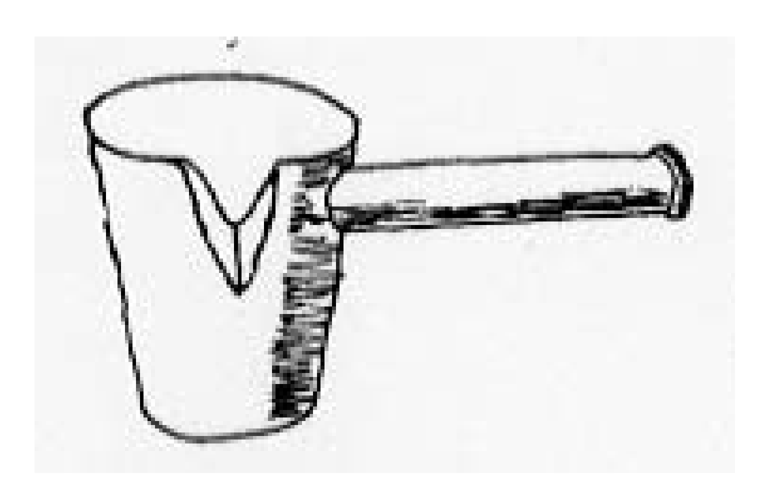
Pose d'un engobe simple

C'est la façon la plus simple, la plus expéditive, de décorer d'engobes un objet. Aussi est-ce la plus employée pour les productions simples, courantes. On retrouve ce mode de décoration sur les objets culinaires que sont les marmites et casseroles.
Elle s'effectue sur la pâte encore crue et demi-sêche de la manière suivante
Lorsque l'engobeuse doit s'approvisionner en engobe, elle commence par remuer, à l'aide de son escudélon, la masse d'engobe dans le bassin pour mettre la mettre en suspension dans l'eau.
Pour la pose : L'engobeuse* puise l'engobe* dans sa conque* à l'aide de son escudélon* à l'aide duquel elle asperge la surface de l'objet qu'elle tient en équilibre sur son avant-bras, tout en le faisant tourner par le mouvement de l'avant bras et de la main. Cette opération se nomme à Vallauris "donner le rouge *, ou donner le blanc" * selon que la couleur de l'engobe est rouge ou blanc.



L'engobeuse pose l'engobe en aspergeant l'intérieur de l'objet à l'aide de son escudélon.
Elle attend ensuite que cet engobe soit demi-sec pour procéder au "vernissage"* (pose de la glaçure plombeuse). Cette opération se nomme à Vallauris "donner le vernis".
L'objet est ensuite, longuement, séché puis cuit.

Décor d'engobe à l'escudélon*

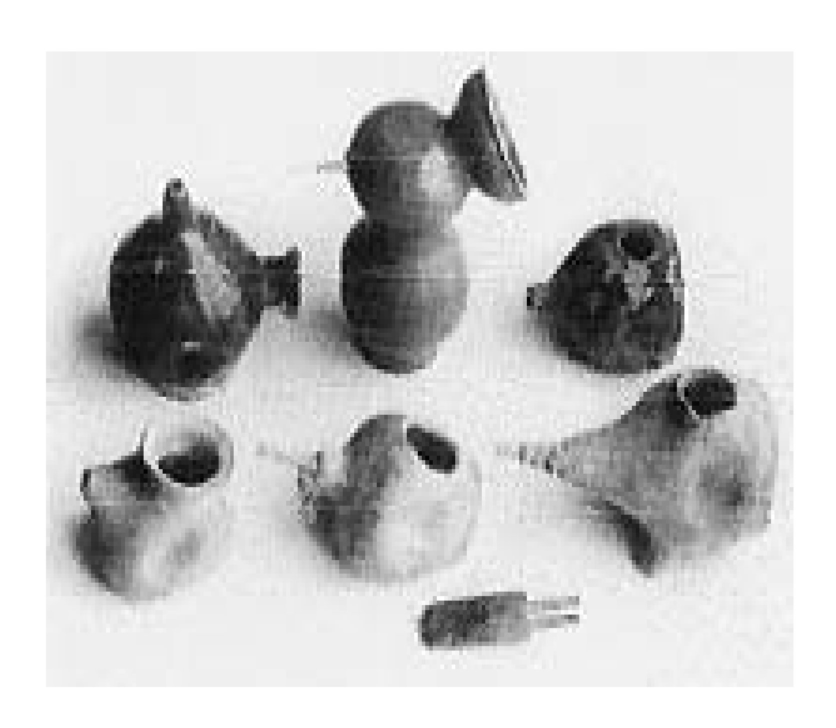


E*scudélon en métal.*

Sitôt l'engobe de fond posé et avant qu'il ne commence à sécher, l'engobeuse puise une engobe d'une autre couleur dans une petite conque à l'aide de son escudélon à bec.
Les èscudélons * peuvent être de deux sortes : en terre cuite ou en métal. Tenant l'objet de sa main gauche, ou sur son avant bras gauche, selon la taille de l'objet, en inclinant lentement son escudélon elle laisse couler un filet d'engobe à la surface de l'objet. Elle déplace son escudélon tout en faisant tourner l'objet dans sa main ou sur son avant bras. Avec cette méthode l'engobeuse peut poser plusieurs couleurs. Dans ce cas elle dispose d'autant de conques et d'èscudélons que de couleurs à poser. Cette méthode donne un décor grossier, rustique.
Après un demi-séchage l'objet est recouvert de vernis et, un fois entièrement sec, porté à la cuisson.



Décor d'engobe au barolet*



Divers barolets.

Le barolet* est un petit objet en terre qui peut avoir des formes très variées selon le lieu où on l'utilise et même selon la fabrique qui l'emploie, il n'existe pas de règle définie pour sa forme.

C'est un corps, en terre, fabriqué par tournage en forme de tonneau ou de cylindre portant au dessus un trou permettant le remplissage et que l'on peut boucher du pouce pour empêcher le liquide de couler.
Perpendiculairement à ce trou il porte un autre orifice au bout d'un bec court dans lequel on engage une plume d'oie. C'est cette plume qui permet de dessiner finement et même d'écrire

Le barolet* étant rempli d'engobe préalablement finement tamisé, la décoratrice ferme avec le gras de son pouce le trou Supérieur de manière à éviter que l'engobe ne s'écoule intempestivement. Lorsqu'elle veut tracer un dessin, elle soulève légèrement un coté de son pouce ce qui laisse couler l'engobe au travers de la plume d'oie.

Après un demi-séchage l'objet est recouvert de vernis et, une fois entièrement sec, porté à la cuisson.

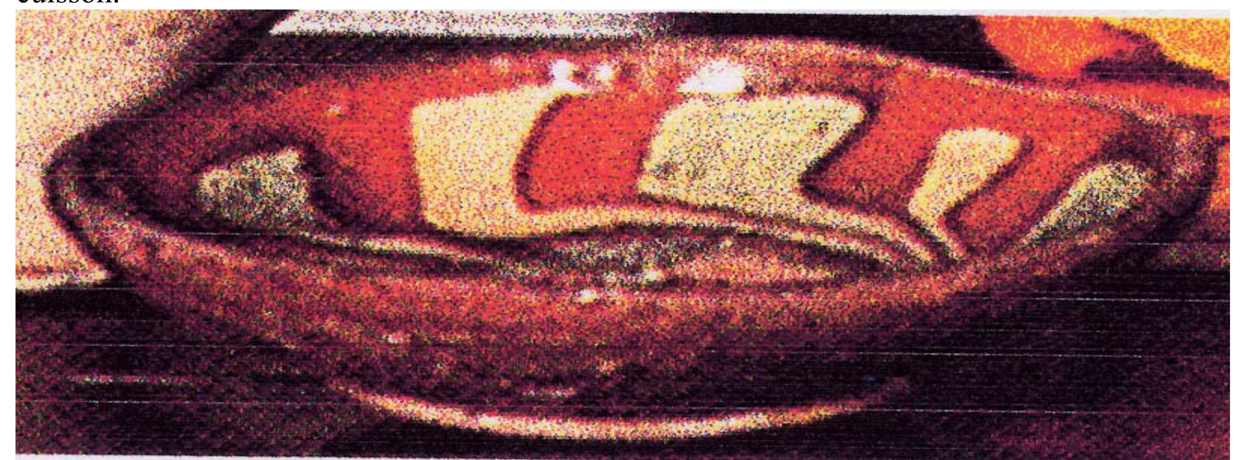


Pose d'un décor à l'aide d'un barolet.

Décor d'engobe au bâton

Sitôt l'engobe de fond posé et avant qu'il ne commence à sécher. (comme décrit p. 249), l'engobeuse puise une engobe d'une autre couleur dans une petite conque en y trempant le bout d'un petit bâton, l'extrémité de celui ci se charge d'engobe. L'engobeuse le pose sur le bord de l'objet à décorer puis le promène sur la surface où il abandonne son engobe, Elle recommence autant de fois que le nécessite le décor projeté.
Deux cas se posent à partir de ce moment :
Le décor doit resté "raide, figé", l'engobeuse arrête là et pose l'objet.
Le décor doit être "mouvementé" l'engobeuse commence par donner de légères secousses à l'objet pour que l'engobe supérieur pénètre la couche d'engobe de base, puis d'un mouvement tournant du poignet fait tourner brusquement l'objet. L'engobe supérieur, par inertie, se déplace créant un décor mouvementé de spirales de couleurs mélangées.
Avec cette méthode l'engobeuse peut poser plusieurs couleurs. Dans ce cas elle dispose d'autant de conques et de bâtons que de couleurs à poser.

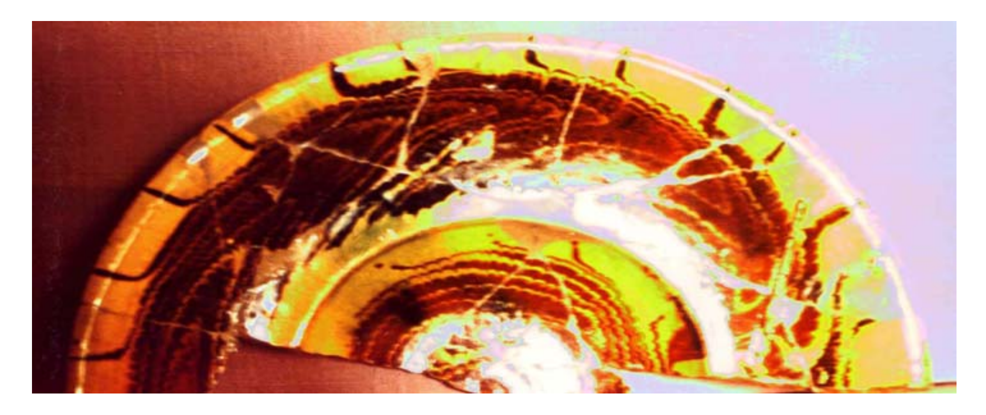
Après un demi-séchage l'objet est recouvert de vernis et, une fois entièrement sec, porté à la cuisson.



Coupelle décorée au bâton.

Décor de "fougères" ou "plumes"

Sitôt l'engobe de fond posé et avant qu'il ne commence à sécher, l'engobeuse puise une engobe d'une autre couleur dans une petite conque en y trempant le bout d'un petit bâton, l'extrémité de celui ci se charge d'engobe. L'engobeuse le pose sur le bord de l'objet à décorer puis le promène en zigzag sur la surface en le faisant pénétrer dans la masse d'engobe de base, tout en imprimant un léger tressaillement à l'objet pour que les engobes se mélangent de façon harmonieuse. Le bâton abandonne son engobe dans la masse de l'engobe de base. Toute la finesse de ce genre de décoration repose sur la dextérité de l'engobeuse à promener son bâton dans la masse d'engobe et des mouvements qu'elle imprime simultanément au bâton et à l'objet. Elle recommence autant de fois que le nécessite le décor projeté et avec autant de couleurs que celui-ci le demande.
Après un demi-séchage l'objet est recouvert de vernis et, un fois entièrement sec, porté à la cuisson.

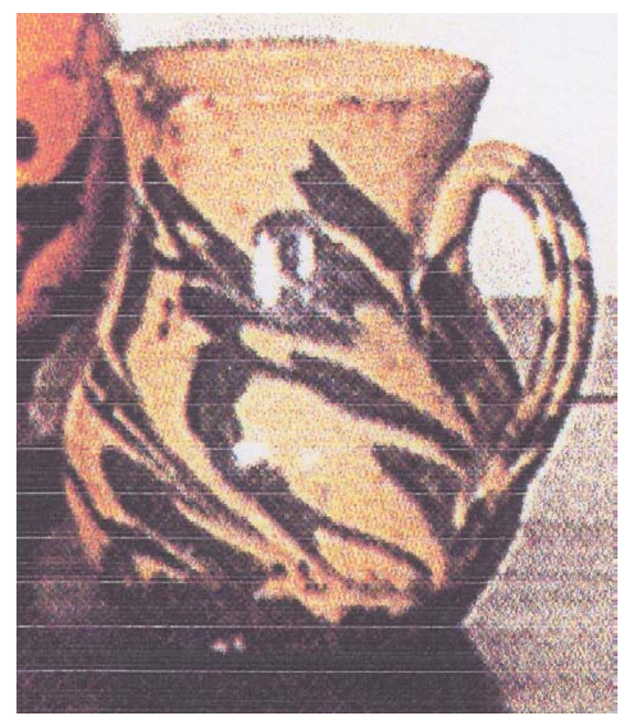


Décor d'engobe "plume" ou "fougères. Vallauris 18ème siècle.

Dispersion d'engobes

Le décor en "dispersion d'engobes" peut rappeler le décor au bâton par son résultat. C'est son mode de pose qui change.
Sitôt l'engobe de fond posé et avant qu'il ne commence à sécher, l'engobeuse puise une

engobe d'une autre couleur dans une petite conque avec un escudélon à bec.
A l'aide du bec elle crée de fines tramées qui peuvent être de plusieurs couleurs et même se superposer. D'un mouvement vif du poignet elle fait tourner l'objet. Ce mouvement fait pénétrer l'engobe supérieur dans l'engobe de base et dans le cas d'engobes de plusieurs couleurs celles-ci se mélangent créant un décor avec effet de dispersion en rotation. Ce type de décor peut être posé sur divers objets. Après un demi--séchage l'objet est recouvert de vernis et, une fois entièrement sec, porté à la cuisson.



Décor de dispersion d'engobe sur un toupin. Vallauris 19ème siècle.

Décor d'engobe à l'entonnoir ou "jaspagé"

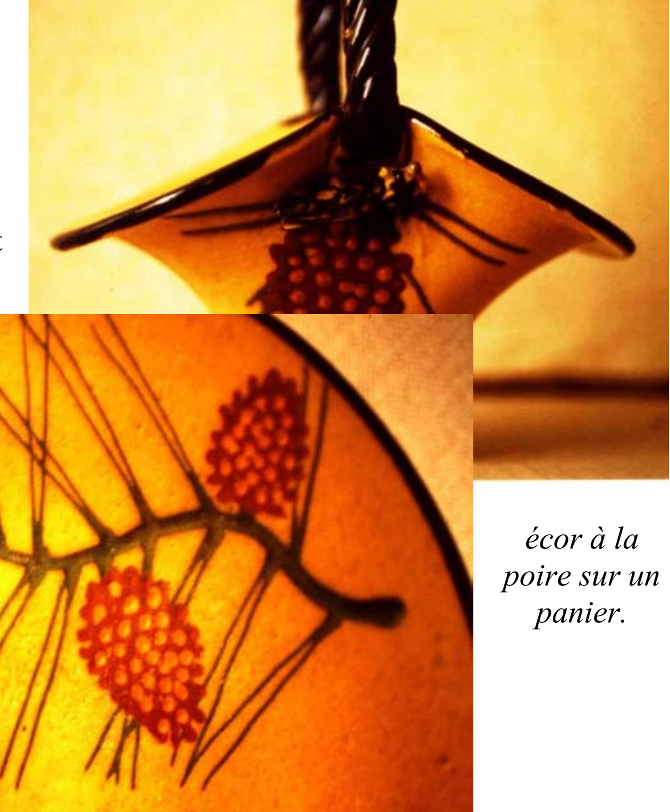
C'est le procédé expéditif qui a été adopté vers la fin du 19ème siècle pour créer les décors nommés "jaspés" si généreusement posées sur tous les types d'objets fabriqués à cette époque. Pour la pose de décor l'engobeuse dispose de petits entonnoirs très coniques en tôle de zinc. Ceux-ci possèdent à leur extrémité un minuscule trou d'épingle percé dans un goutte d'étain à l'aide d'une aiguille rougie au feu. C'est par ce trou que s'écoulera par gravité un fin jet d'engobe. Sitôt l'engobe de fond posé et avant qu'il ne commence à sécher, l'engobeuse puise de l'engobe de couleur dans une petite conque, elle en remplit son entonnoir en gardant le bout de son index sur le trou pour que l'engobe ne s'écoule pas. Quand elle veut poser son engobe elle retire son doigt et rapidement asperge la surface de l'objet en faisant des mouvements de zigzag ou des entrelacs. Avec ce système l'engobeuse peut poser plusieurs couleurs sur un objet. Dans ce cas elle possède plusieurs petites conques de couleurs différentes et autant d'entonnoirs que de couleurs. Après un demi-séchage l'objet est recouvert de vernis et, une fois entièrement sec, porté à la cuisson. Souvent l'engobeuse ne prend pas les objets à la main, elle se contente, par exemple dans le cas de casseroles, d'asperger les objets posés à même la planche.
C'est un procédé tellement expéditif que presque toujours le fond des objets lui-même est décoré.



Marmite haute décorée à l'entonnoir (jaspade). Vallauris 1ère moitié 20ème siècle

Décor d'engobe à la poire

Ce décor vient en remplacement moderne du décor au barolet, son application est plus facile et nécessite du personnel moins expérimenté.
C'est un décor récent puisqu'il n'est pas apparu avant le début de ce siècle. Malgré sa rusticité il permet quelquefois des décors d'un charme certain selon la dextérité des décorateurs.
L'outil de pose du décor est tout simplement une petite poire à lavements dont on a profilé le bout de la canule. La poire est remplie d'engobe finement tamisé. Plusieurs poires peuvent être utilisées dans le cas où plusieurs couleurs serait nécessaires pour un décor.
Le décorateur trace tout simplement le décor en promenant la canule, à la surface de l'engobe de base encore frais, et en comprimant légèrement la poire dans la paume de sa main. Ces décors peuvent être très grossiers ou très fins selon l'habileté du décorateur.
Une fois le décor à demi-sec on pose par dessus la glaçure et après séchage complet les objets sont enfournés et cuits.



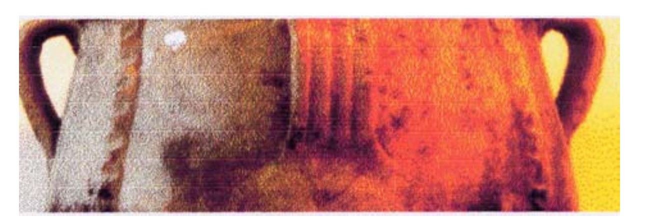
écor à la poire sur un panier.

Décor à la poire sur un compotier (détail).

Les décors exécutés en terre ou gravés dans la terre.

Cordon digité

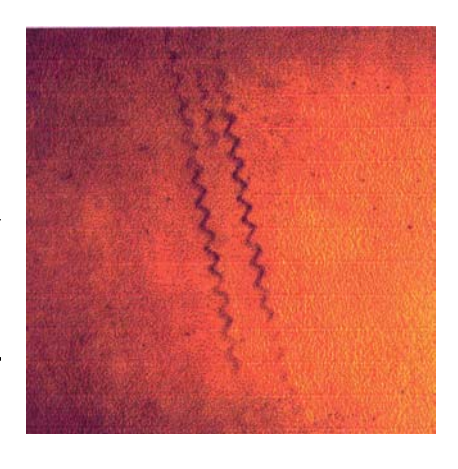
C'est un décor très simple à mettre en oeuvre. Le décorateur forme entre la paume des ses mains un colombin de pâte. Il l'applique sur la surface encore fraîche de l'objet. Du bout de ses doigts il le pince pour lui donner une forme triangulaire. Avec le travers d'un de ses doigts il presse de loin en loin le colombin pour en aplatir certaines parties.



Cordons digités sur une marmite de la fin du 18ème siècle.

Décor à la roulette à raviolis

Ce "décor" se pose sur les grands objets où, par le passé on posait un décor de cordons digités. Avec l'industrialisation du début de ce siècle les procédés deviennent plus expéditifs. Le temps manque pour poser des cordons digités sur les marmites, on le remplace par la trace que laisse une roulette à raviolis.



Décor à la roulette à raviolis entre les anses d'une grande marmite haute.

Décor gravé

Ce décor est, on peut dire, double. En effet, d'une part on le connaît en copie des "à sgraffito" Italiens, d'autre part en copie des "graffités" produits en premier lieu par les "Faïenceries de Monaco". A la différence du "à sgraffito" ce n'est pas l'engobe qui est gravée, mais la terre encore molle.

Décor gravé en copie des "à sgraffito" Italiens.

Le premier, tardif à Vallauris, puisque l'on peut le dater des années 1920 à 1940, rappelle le décor à sgraffito Italien. Comme dans ce type de décor on pose un engobe blanc sur un objet cru en pâte rouge. Le décor est gravé à l'aide d'une pointe créant dans la couche d'engobe blanc des traits qui laissent apparaître la couleur rouge de la pâte du corps de l'objet. Ce type de décor a permis de créer des objets d'un charme certain. Ceux que je connais sont toujours monochromes sans ajout de couleur. Ce sont essentiellement des plats et des assiettes.
Les objets de ce type que je connais sont revêtus de glaçure plombifère, la même qui recouvre toutes les productions de Vallauris, et cuits au four à bois.



Assiette en "à sgraffito" Vallaurien,

Décor de taches d'engobe.

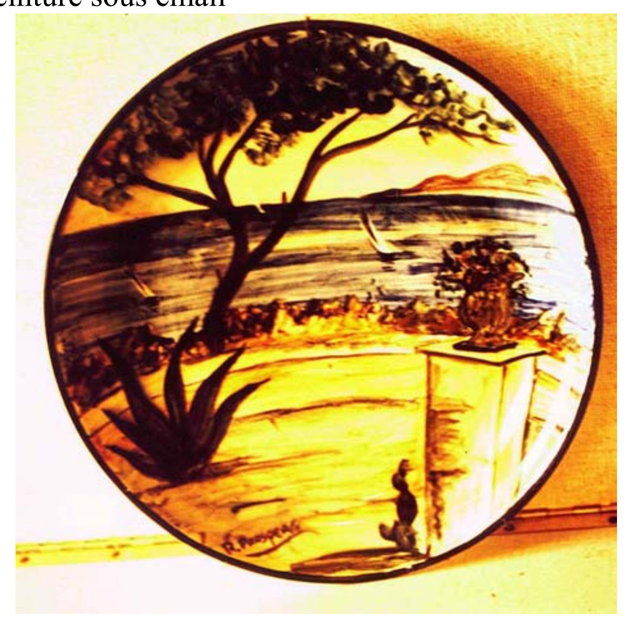
Ce genre de décor expéditif n'est connu, pour l'instant, que sur des objets fabriqués à la fin du 16ème et début du 17ème siècle.
l'objet est revêtu de l'engobe de base. Avant que celui-ci ne soit trop sec on projette avec une baguette des gouttes d'engobe de couleur différente de l'engobe de base.
Tel ce plat qui a été revêtu d'un engobe brun-rouge puis aspergé de tâches blanches.



Plat décoré de taches.

Décors réalisés sous glaçure transparente.

Ce genre de décor est réalisé sur des pièces fabriquées en pâte blanche et ayant subi une première cuisson (biscuit).
Le peintre, à l'aide de couleurs formées par des mélanges d'oxydes métalliques, peint littéralement le décor à la surface de l'objet. L'objet est ensuite revêtu de couverte (glaçure transparente) et cuit.
Ce type de peinture s'apparente à la pose d'un décor à l'aquarelle. il permet comme l'aquarelle, de traiter la peinture en transparence.
Ce plat a été peint chez H. Pittani à Vallauris, marque gravée. Il est signé du peintre R. Prosper.
Ce type d'oxydes sous couverte est nommé "peinture sous émail"



Plat en décor sous couverte.

Décor sur émail cru (de grand feu).

Ce genre de décor était le procédé employé pour décorer les faïences de grand feu des 17èmes et 18èmes siècles.
Les oxydes employés pour ce procédé sont différents de ceux employés pour le décor sous couverte là, ils contiennent dans leur composition un peu de glaçure qui leur permet de vitrifier en surface.



Partie de carrelage de R. Capron

Le peintre réalise son décor sur un objet de biscuit qui a été revêtu d'une pellicule de glaçure crue. Il peint donc sur une couche poussiéreuse. Ce procédé ne permet pas la retouche il faut donc que le peintre soit assez habile pour réussir son décor en une seule fois. L'objet est ensuite porté à la cuisson. Les décors de ce type se présentent en "à plats", sans aucune transparence. Ce procédé s'apparente à la peinture à l'aide de gouache. Ce genre d'oxydes se nomment "peinture sur émail".

Décor réalisé sur émail cuit (de petit feu)

Là encore, c'est le type de décor qu'employaient les faïenciers à partir de la fin du 18ème siècle. Ce type de décor a été aussi employé sur les porcelaines et les faïences industrielles, d'abord à la main, puis par plusieurs types de procédés mécaniques, les décalcomanies, par exemple.
L'objet est glaçuré, puis cuit. Le peintre dépose son décor sur une glaçure déjà cuite. Ce type de procédé permet d'obtenir une palette de couleurs plus larges et plus riches en vivacité et en diversité.



Les couleurs de ce type contiennent un fondant qui leur permet de se développer à plus basse température. Ces couleurs se développent d'elles même, elles sont littéralement des émaux à basse température.
Les objets décorés avec ce procédé sont cuits en "petit feu", c'est à dire aux environs de 650' C~ Ils nécessitent d'être cuits à l'abri de la flamme et des fumées, c'est pourquoi avant l'utilisation des fours électriques on les

cuisaient dans des moufles ou dans des cazette
Ce genre de couleurs s'appelle " couleurs vitrifiables".

Décor d'émaux flammés

Ce procédé a beaucoup été utilisé pendant la période de "l'art nouveau", à la fin du siècle dernier. Il a été repris sous une forme différente, avec des couleurs plus vives, dans les années 1950.
Pour ce procédé on revêt l'objet d'une couche de glaçure colorée de base, sur celle-ci on dépose des touches ou des traînées d'autres glaçures colorées. Une cuisson un peu poussée fait se mélanger les couleurs. Ces objets ont leurs pieds systématiquement meulés car les glaçures en grande épaisseur ont tendance à couler.
Ce procédé vient des grès flammés fabriqués à la même époque dans le nord de la France, d'ailleurs les fabricants de poteries artistiques de Vallauris présentent ces objets comme "grès flammés". Cette appellation est fallacieuse car on a à faire à Vallauris à des terres cuites glaçurées. et non à de vrais grès.



Vase flammé par Jacques Massier vers 1860, 1870.

Décor par glaçure colorée.

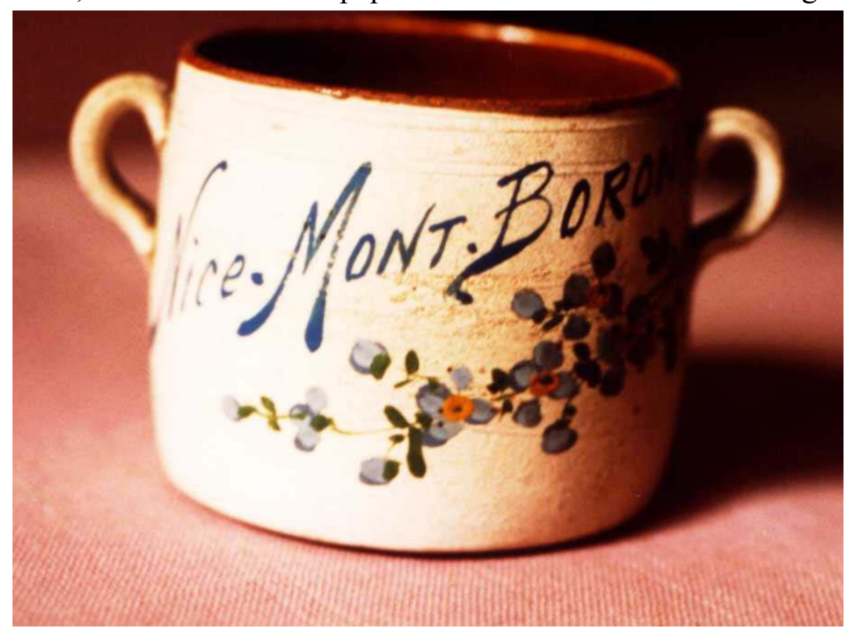
Les objets, au préalable biscuités (c'est à dire cuits une première fois), sont tout simplement revêtus de la glaçure colorée qui doit les recouvrir. On peut procéder par trempage dans un bain de glaçure, par projection à l'aide d'un vaporisateur a air comprime ou par arrosage.



Tortue par Clément Massier.

Décor à la gouache.

Les objets sont revêtus d'un décor avec de la gouache.
Ce décor peut être recouvert de vernis ce qui n'est pas le cas de cette petite marmite haute peinte à la gouache d'un décor touristique.
Il existe, à la gouache des décors beaucoup plus élaborés.
Dans les années 1950, 1960 de nombreux papillons ont été décorés avec de la gouache.



Marmite haute décorée à la gouache.

Décor "au Ripolin" ou "à la Valentine".

Ce type de décor est apparu dans les années 1920 et a perduré jusque dans les années 1950.
De nombreux objets ont été revêtus de ce type de décor: Vases, coupes etc.
Tout simplement le décorateur peint l'objet à l'aide de peinture à l'huile. Cette peinture est ensuite recouverte d'un vernis brillant ou mât selon le type de décor.
Avec ce procédé ont été créés des objets présentant un charme certain, notamment des décors "art déco" de grande classe.
Ce type de décor ne s'adresse qu'à des objets décoratifs. Il est bien évident que la peinture n'est pas cuite.
Les vases sont généralement produits par des potiers qui les cuisent après les avoir revêtus de glaçure à l'intérieur. Ils sont vendus aux décorateurs qui les peignent.



Vase décoré en "Ripolin".

Décor à taches de manganèse.

Au cours du 19ème siècle de nombreux objets furent décorés selon ce procédé: cruches, toupins, cafetières etc..
Dans un engobe blanc on met en suspension des particules d'argile chargées de manganèse qui provient des carrières des Clausonnes de Biot.
Ce mélange, constamment remué pour que l'argile reste en suspension, est posé soit par aspersion, soit par trempage de l'objet. L'engobe est ensuite revêtu d'une glaçure plombifère incolore.

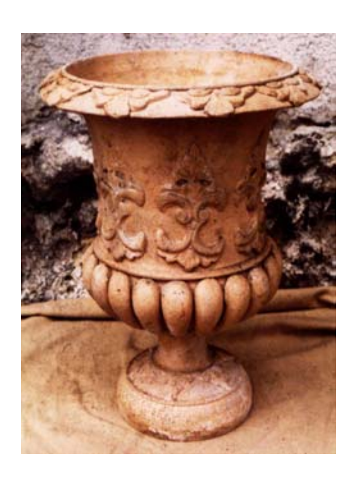
A la cuisson les grains d'argile manganifère se transforment et créent des coulées brun-mauve.



Cafetière décorée de taches de manganèse, 19ème siècle.

Décor par appliques de parties moulées

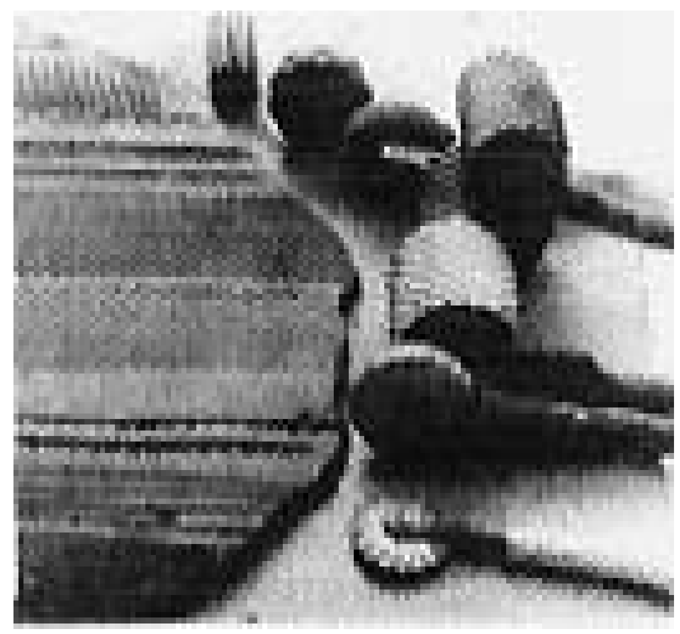
Ce type de décor a été très développé vers la fin du siècle dernier par les poteries artistiques consiste à mouler les parties décoratives qui seront ensuite collées sur le corps de l'objet à l'aide de barbotine.
Le corps de l'objet peut être, selon les cas tourné (exemple ci-contre) ou moulé.



Vase Médicis produit dans les ateliers Massier, vers 1880.

Décor "à la molette".

Peu employé à Vallauris dans le passé, ce type de décor mérite cependant une explication. L'objet qui vient d'être tourné est encore sur la girelle du tour, le potier met son tour en rotation et applique la molette sur sa panse en pressant légèrement. La molette laisse une trace en creux autour de la panse de l'objet.



Molettes et les traces qu'elles laissent sur la pâte.

Décor par application d'or ou de platine

Ce type de décoration nécessite quelques explications. Les premiers décors à l'aide de métal, argent ou or, furent réalisés par des artisans chrétiens et byzantins aux 10 et 11èmes siècles sur des carrelages. Les feuilles d'or, appliquées selon un dessin préétabli, étaient ensuite recouvertes d'une fine glaçure qui, tout en les fixant, devenait transparente après la cuisson de grand feu. En Iran sous la période mongole au 13ème siècle les artisans réalisent la pose et la cuisson de feuilles d'or ou d'argent au petit feu. Leur procédé consistait à appliquer, à l'aide d'un fondant léger, des motifs découpés dans une mince feuille d'or ou d'argent sur une pièce déjà cuite. L'ensemble est ensuite recuit au petit feu. Le métal s'incrustant à la surface de la

glaçure ainsi amollie.
Plus près de nous aux 18ème siècle l'or réapparaît sur les porcelaines puis sur certaines faïences. Le procédé est différent puisqu'il s'agit d'or peint au pinceau, procédé qui permet une plus grande liberté d'expression aux peintres sur céramique.
Magnier (M.)1 , nous donne une bonne description de la manière dont cet or "liquide" est préparé. D'après son procédé, on commence par préparer un chlorure d'or à partir d'eau régale' . on adjoint à ce mélange du soufre, de la térébenthine on fait chauffer pour évacuer les acides. On rajoute de l'essence de lavande et de l'essence de térébenthine et un fondant au bismuth. Le liquide chargé d'or se présente alors sous forme d'un liquide visqueux à reflet très légèrement verdâtre.
C'est ce liquide qui est employé pour peindre des décors, des filets ou des arrachés sur une glaçure déjà cuite. une cuisson de petit feu brûle les essences et fixe par l'action du fondant de bismuth les particules d'or à la glaçure que porte l'objet. Le dépôt se présente sous la forme d'une feuille d'or laminé d'une excessive minceur.

Le platine pour céramique, - souvent nommé argent céramique - se fait à l'aide de chlorure de platine ou de chloroplatinate d'ammonium broyé avec de l'essence de lavande. Il se pose comme l'or.2





Or et lustre sur une céramique art nouveau.

Décor par application de reflets métalliques.

Les lustres sont des métaux appliqués sur les glaçures en couches très minces. Ils peuvent recevoir par le feu, sans brunissage, l'éclat métallique ou des nuances irisées dues à la minceur de la couche.
Le lustre métallique existe depuis longtemps déjà. On pense que déjà au 9ème siècle en Egypte il était utilisé sur des verres puis sur des céramiques.
Il s'agit d'un mode particulier de décoration et de cuisson : la coloration par cémentation, technique fondée sur la

pénétration superficielle d'atomes d'argent ou de cuivre dans une glaçure déjà cuite. L'objet à décorer est d'abord revêtu d'une glaçure qui peut être colorée. Après cuisson on applique sur cette glaçure, suivant le décor voulu. Une pâte à base d'ocre rouge contenant un sel d'argent ou de cuivre et un peu d'acide acétique (l'acide du vinaigre). Puis on soumet la pièce à une nouvelle cuisson à basse température, en atmosphère réductrice. L'objet est ensuite lavé à l'eau, la pâte d'ocre rouge se détache et le décor au "lustre métallique" apparaît dans la glaçure initiale. La tonalité de ce lustre varie suivant la nature et le pourcentage du métal employé.

Vase à décor réalisé à l'aide de lustres. Clément Massier

Il s'agit là du procédé longtemps employé par les Musulmans. D'autres procédés plus modernes ont été développés notamment au 19ème siècle où cette pratique est largement employée par les fabricants de poteries artistiques de Vallauris.
Mr. Magnier nous cite: "Les lustres les plus employés sont ceux d'or, de platine et de bismuth. Le Burgos est un lustre d'or à chatoiements plutôt jaunâtres et rosâtres. Il est transparent et laisse voir la couleur de la couverte. On l'obtient en précipitant par un acide faible un sulfure double d'or et de potassium et en broyant le précipité avec un peu d'essence de lavande et un fondant. On l'étend en couches très minces;
Il existe un lustre de cuivre qui se rapproche du Burgos et se fait en volatilisant du cuivre dans le four où l'on cuit des faïences à glaçure stannifère.
Le lustre d'argent donne une coloration brillante, métallique, à reflets jaunâtres. Il est composé de chlorure d'argent fondu avec un verre fusible et plombifère ; la cuisson doit avoir lieu ou du moins se terminer dans un milieu réducteur.
Si la pièce sur laquelle on le pose est bleue on a la lustre de cantharide dû au mélange du bleu et du jaune du lustre.
Le lustre de bismuth a donné des résultats très beaux et variés rappelant la nacre. On le prépare en mélangeant dix parties de nitrate de bismuth, trente de résine arcanson et soixante quinze d'essence de lavande.
On ajoute à ce fondant des colorants fiait de la même façon : avec le nitrate d'uranium on produit après, cuisson un jaune brillant. Avec le nitrate de fer une couleur orange. Avec le mélange des deux sels,
précédents, on obtient une coloration métallique imitant les différents tons de l'or poli.
Les lustres se posent tous sur glaçure, qui doit être brillante, et s'appliquent au pinceau. La cuisson des lustres doit se faire en moufle, à l'abri des flammes et des fumées.

Décor "graffité".

Ce décor a été créé par les Faïenceries de Monaco un peu avant la dernière guerre, ensuite plusieurs céramistes monégasques le produisent. Vallauris s'en empare après la dernière guerre et le développe pendant les années 1950, 1960 et au delà.
Le début de ce genre de décor s'effectue sur la pâte encore fraîche. Le décorateur, à l'aide d'une pointe, trace dans la pâte le contour du décor, en général des fleurs. La pièce est ensuite cuite en "biscuit".
Les feuilles, les tiges et les fleurs sont colorées à l'aide d'oxydes colorés, le fond peint à l'aide d'un oxyde noir fait ressortir le décor principal. Le tout est recouvert d'une couverte" et cuit une seconde fois à plus basse



température..

Certains objets sont vendus ainsi, mais pour d'autres les fleurs, les feuilles et les bords, sont cernés d'or céramique, l'objet est alors soumis à une troisième cuisson aux environs de 650° C.

Coupe à fruits décorée en "graffité".

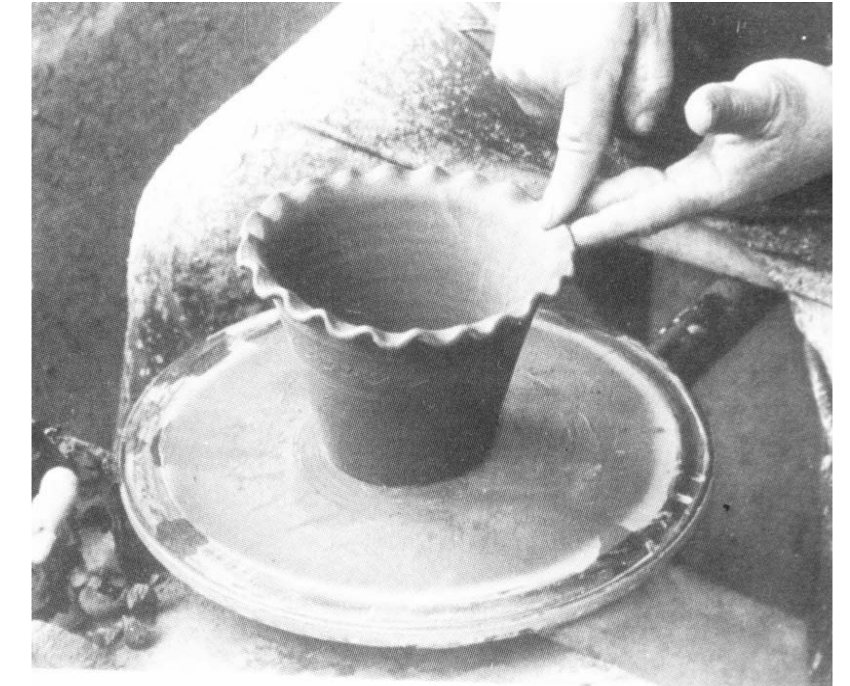
Décor "scalffité".

Ce décor rappelle beaucoup le "graffité" Il a aussi été créé à par les Faïenceries de Monaco un peu avant la dernière guerre, De même plusieurs céramistes monégasques le produisent. Vallauris s'en empare encore après le dernière guerre et le développe pendant les années 1950, 1960 et au delà.
Le début de ce genre de décor s'effectue sur la pâte encore fraîche. Le décorateur, à l'aide de lames fines creuse la pâte autour du décor, en général des fleurs, mettant celui-ci en relief La pièce est ensuite cuite en "biscuit".
Les feuilles, les tiges, les fleurs sont colorées à l'aide d'oxydes colorés, le tout est recouvert d'une "couverte" et cuit une seconde fois à plus basse température.
Certains objets sont vendus ainsi, mais pour d'autres les fleurs, les feuilles et les bords sont cernés d'or céramique, l'objet est alors soumis à une troisième cuisson aux environs de 650° C.

Le souci de décoration est toujours présent à l'esprit des potiers de Vallauris, beaucoup de gestes, qui pourraient être économisés, ne sont faits que pour satisfaire ce souci.

Décor de festons sur le bord.

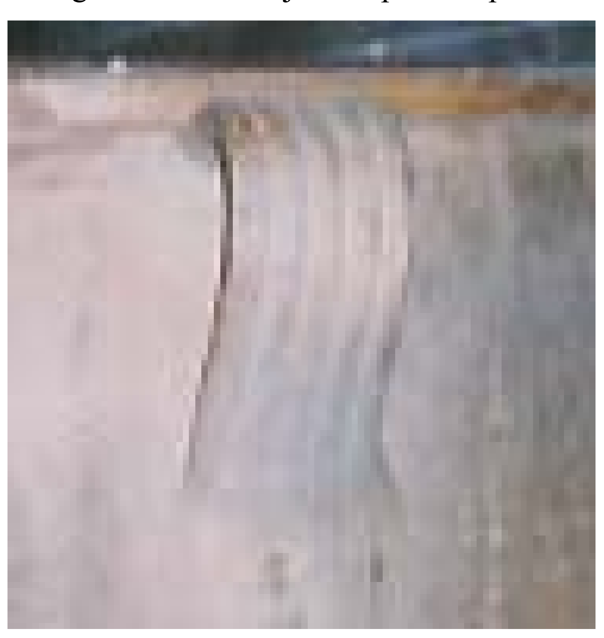
Ce décor s'effectue juste après le tournage de I' ébauche lorsque la pâte est encore très fraîche, bien déformable.
Le potier déforme la lèvre de l'objet entre l'index et le majeur de la main gauche et l'index de la main droite.
Ce type de bord festonné a beaucoup été employé sur les saladiers à bord éversé festonnés au 19ème siècle. Ce genre de saladiers portaient, en général, un décor d'engobe "plumes" du meilleur effet.



Festonnage d'un bord.

Les cannelures sur les anses.

Les cannelures dont les potiers de Vallauris prenaient la peine de garnir les anses des objets les plus simples, les plus courants, peuvent être considérées comme éléments de décoration. Ce genre de pratique tend a agrémenter les objets les plus simples.



Cannelures sur une anse de marmite haute.

Les anses torsadées.

Dans le même esprit, les anses torsadées peuvent être considérées comme éléments décoratifs. Leur présence montre que les potiers veulent enjoliver l'objet sur lequel ces éléments sont posés.



Anses torsadées sur un panier,

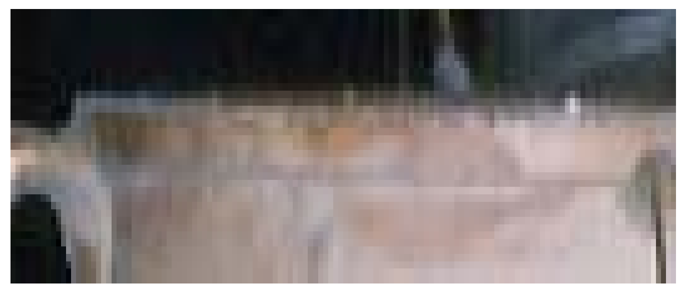
Décor à l'èstèlle sur les lèvres des objets.

La façon dont les potiers de Vallauris décorent très souvent le bord des objets les plus courants à l'aide du bord de leur èstèlle, profilée dans ce but, montre encore le souci de décoration.



Bord de terrine décoré à l'èstèlle.

En fait tout geste superflu, c'est à dire qui n'a pas un rapport direct avec la fonction de l'objet, ou le renforcement d'une partie de sa structure, peut être considéré comme un geste qui apporte une décoration.



Bord de marmite de la fin du 18ème siècle.

L'èstèlle sur la panse.

On peut, de la même manière associer à un esprit de décoration, ou au moins d'embellissement le soin que les potiers de Vallauris mettent à effacer à l'aide de leur èstèlle les traces qui pourraient rester sur les panses des objets quels qu'ils soient. Quelques potiers poussent ce soin jusqu'à passer une èstèlle à l'intérieur des objets pour en effacer les traces de doigts.

Ce souci permanent ne se retrouve pas dans tous les sites de production de poteries d'usage. Il y est même peu fréquent, peu de potiers se soucient autant que ceux de Vallauris, de l'aspect de leur production.



Estelle sur le fond d'une ébauche de marmite.

A la fin……………………

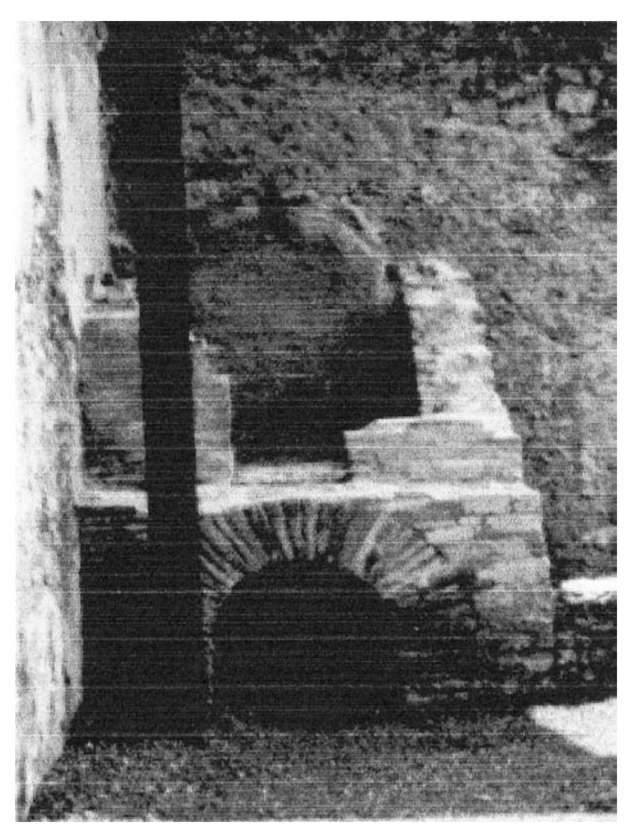


……………………..la cuisson à Vallauris

Les fours.

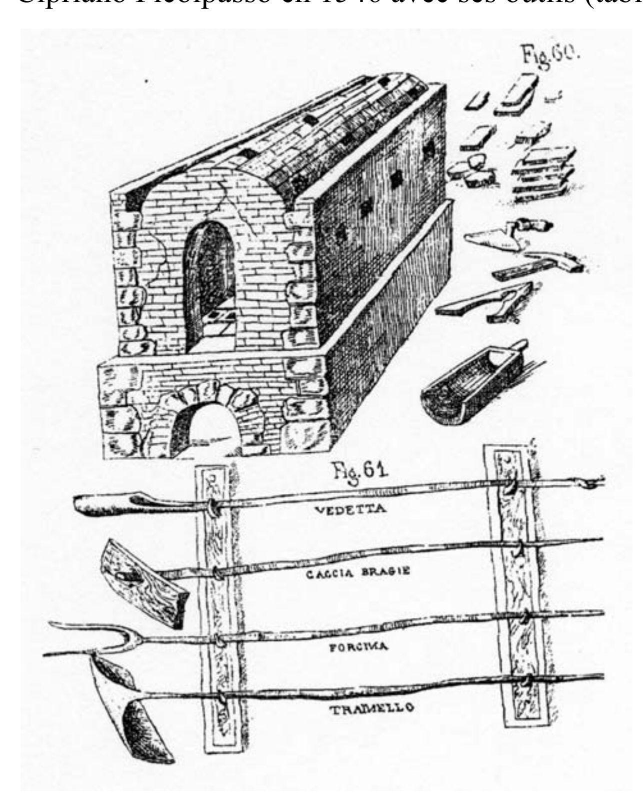
Les fours du type de ceux qui existaient à Vallauris à la moitié de ce siècle, existent depuis bien longtemps.

Je les retrouve déjà à Pompeï dans l'atelier du fabricant de lampes qui comprend deux fours du type de Vallauris. Ce four, bien que détruit en partie, nous montre bien sa constitution, on y remarque l'alandier à demi enterré, le laboratoire au-dessus et les carneaux qui permettent le passage des flammes.
Ce four comporte un seul alandier à simple voûte à demi enterré surmonté par un laboratoire à voûte en plein cintre.
C'est un petit four pour cuire de petits objets, en l'occurrence des lampes à huile en terre.



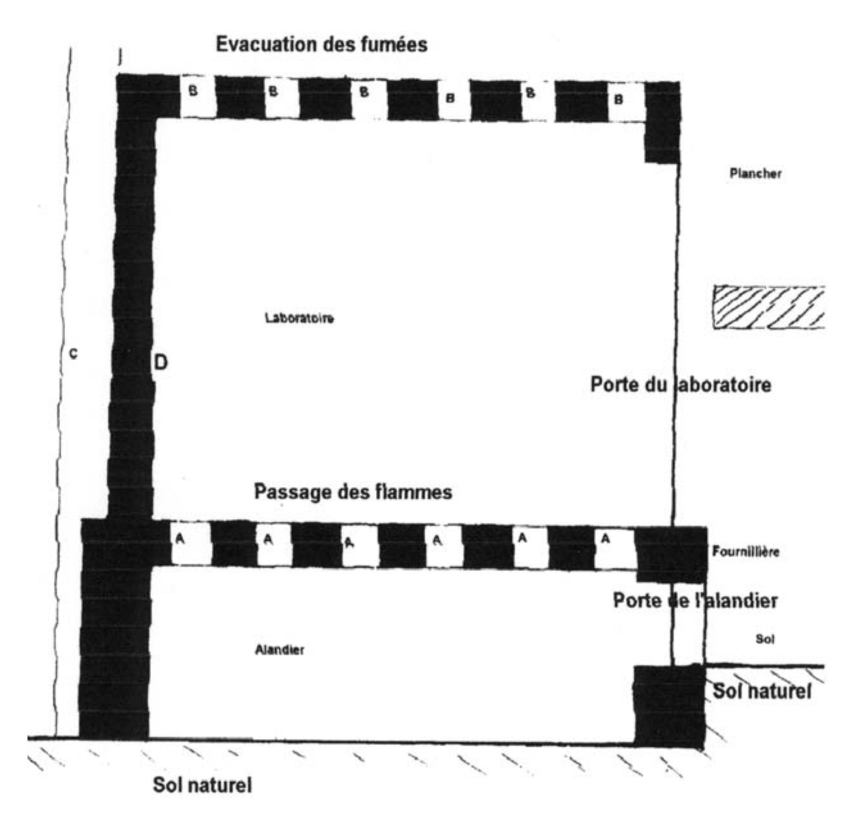
Four de Pompeï.

Je les retrouve aussi cités par Picolpasso dans son ouvrage "Les trois livres du potier" de Cipriano Picolpasso en 1546 avec ses outils (table 15, figures 60 et 61).



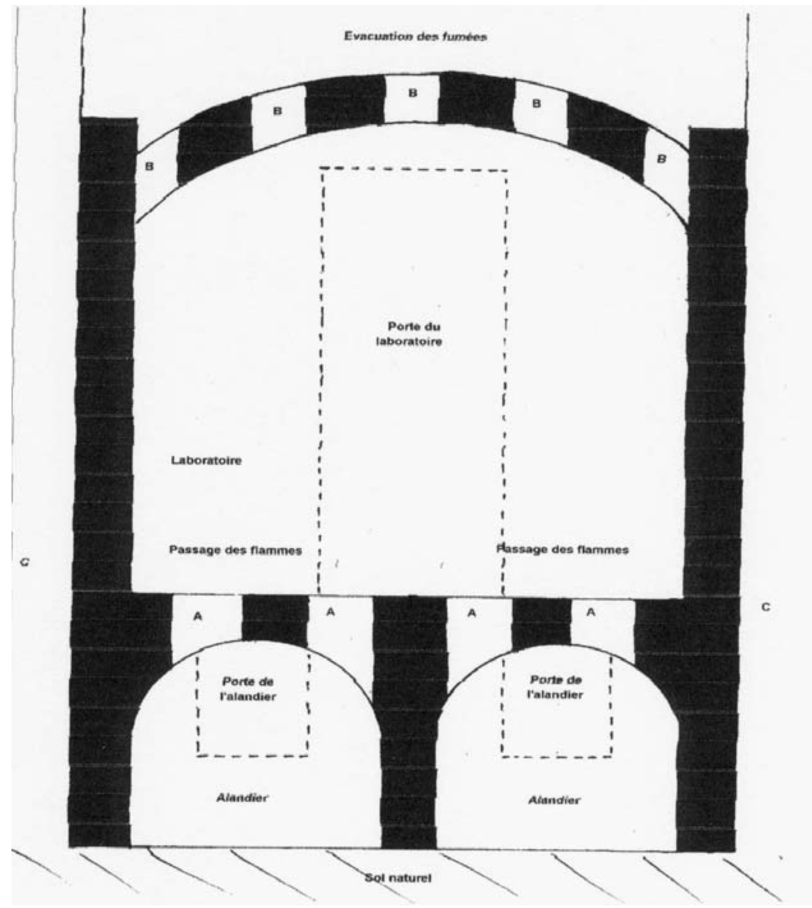
Picolpasso nous dit à ce sujet:
"Il est nécessaire de faire un four pour cuire ce que nous avons produit. Les fours les plus parfaits, je le dit, sont fait de briques crues en guise de chambre. Nous voyons que une partie est sous terre, c'est celle où se tient le brasier. Je dit qu'il faut excaver de un pied et demi. J'ai vu un four de 10 pieds de largeur sur 12 pieds de longueur. Il avait trois bouches par lesquelles le feu se faisait. Celui que j'utilise fait 5 pieds de large sur 6 de haut et 4 pieds de haut sous les archettes. La figure (60) montre le four entier. Sur celui-ci vous voyez ces quatre petites fenêtres qui sont sur le mur à main droite et les neuf ouverture qui se situent sur la voûte.
Les fours de Vallauris sont inclus dans la fabrique, ils font partie d'elle et sont en général placés au centre du bâtiment.
Ils sont construits en briques fabriquées

avec la terre locale simplement chamottée d'un sable fabriqué avec des débris de céramique broyés.
Ce sont les murs en contact avec les flammes qui sont construits en briques hourdées à l'argile dégraissée à la chamotte. Les murs extérieurs destinés à renforcer l'ouvrage sont construits en maçonnerie de pierres hourdées au mortier de chaux et de sable.
Les murs du laboratoire mesurent en général 30 centimètres d'épaisseur. Ceux qui entourent les alandiers mesurent 40 centimètres d'épaisseur; cette surépaisseur est destinée d'une part à résister à la grande chaleur des alandiers et d'autre part à résister au poids du laboratoire et des produits qu'il contiendra.
Ils sont en forme de parallélépipèdes rectangles l'alandier étant surmonté d'une ou de deux voûtes, le laboratoire, lui aussi est surmonté d'une voûte.



Coupe schématique verticale d'un four vu de coté.

On remarque l'alandier semi-enterré, sa voûte percée par les carneaux (A) qui laissent passer les flammes et les gaz chauds. On remarque aussi au niveau de cet alandier la surépaisseur des murs.
Au-dessus le laboratoire et la porte qui permet le chargement des produits, sa voûte percée, elle aussi, par des carneaux (B) qui laissent passer les fumées et l'humidité dégagés par la cuisson.
En (C) le mur construit en maçonnerie de pierres hourdées au mortier de sable et de chaux.
En (D) la surépaisseur du bas du mur du laboratoire à un mètre de haut correspond à la hauteur des tuiles d'enfournement. Cette surépaisseur est destinée à supporter les "malons" qui seront posés par un de leur côté sur elle.
Devant la porte on remarque le sol du plancher, en effet, lors du chargement les poteries sèches sont stockées sur ce plancher et l'aide peut ainsi les passer à l'enfourneur par le haut de la porte.



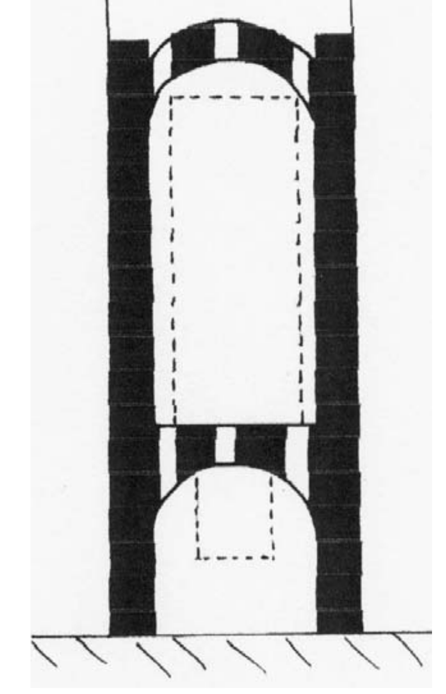
Coupe schématique verticale vue de face.

On remarque là aussi en (A) les carneaux qui font communiquer les alandiers et le laboratoire. En (B) les carneaux qui permettent l'évacuation des fumées. En (C) les murs de maçonnerie en pierres hourdées au mortier de chaux et de sable qui renforcent la structure.

Ce four de taille normale montre que les alandiers se présentent sous forme de deux voûtes séparées par un mur. Dans le cas de four de cette taille une seule voûte sur les alandiers serait insuffisante pour supporter le poids des objets enfournés dans le laboratoire.

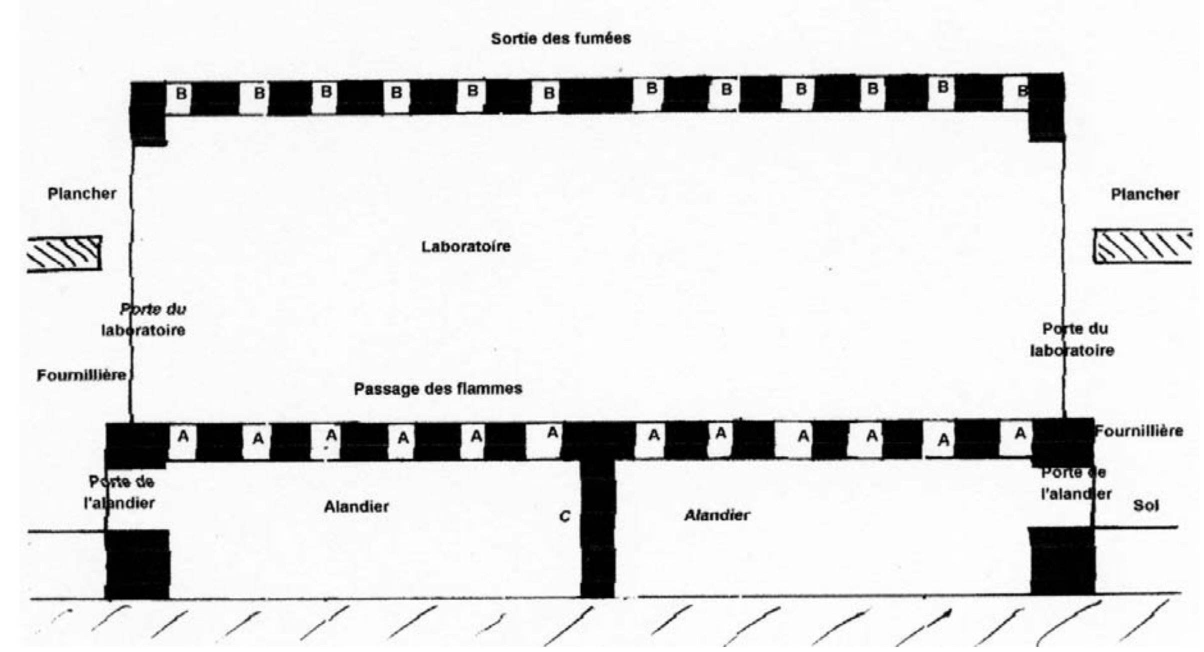
La construction des fours de Vallauris est une construction de type modulaire en effet un petit four correspond à la moitié du four que nous venons de voir qui est la taille de four la plus répandue (Fig. 3)

Dans ce cas le laboratoire parait plus haut en fait il mesure la même hauteur. Quelquefois le laboratoire est moins haut pour améliorer le gradient de cuisson.



Coupe schématique verticale d'un petit four.

Par contre les fours les plus grands sont composés de deux fours accolés par l'arrière.



Coupe schématique verticale d'un grand four.

Dans le cas d'un grand four les alandiers sont séparés par un mur médian (C). Ce mur a pour objet d'éviter que ne se crée un tirage entre les portes des alandiers.
La cuisson de ces fours réclame un plus grand personnel puisqu'il faut le charger des deux côtés à la fois. Elle est plus délicate à conduire et réclame de très bons cuiseurs.

Avec la crise ces grands fours ont été coupés en deux voire en quatre par la seule adjonction de murs en briques coupant aussi bien le laboratoire que les alandiers.
Après la cuisson les portes des alandiers doivent être obturées pour éviter les entrées d'air plus frais qui feraient rompre les objets cuits.

Pour fermer ces portes on utilise, à Vallauris, des portes en pierre de Biot cerclées de fer. Ces pierres sont des cendres volcaniques agglomérées que l'on trouve sur le territoire de Biot et de Villeneuve-Loubet. Ces pierres sont par ailleurs utilisées, à Biot, pour la construction des fours à céramique et de fours à pain.

Après l'enfournement la, ou les, porte(s) du laboratoire doit être fermée. Il n'existe, à vrai dire, pas de porte pour cela. Ces orifices sont obturés ' à l'aide de briques ou de vieilles marmites hourdées à l'aide d'un mortier fait de terre mélangée de cendres. Les cendres empêchent la terre de trop durcir par la cuisson ce qui serait gênant au moment du défournement pour démolir cette porte temporaire.

La cuisson est "réglée" en fermant plus ou moins les carneaux du dessus de la voûte du laboratoire. Ce système permet de "tirer la flamme". En effet si on bouche plus ou moins les carneaux d'un coté du four on dirige les flammes vers l'autre coté.

La cuisson est surtout réglée par la fréquence des "charges" de bois ou de fagots. Et surtout par le cuiseur qui, par habitude, connaît son four et sait le conduire.



Une cuisson d'après Picolpasso.

La forme des fours

Contrairement à ce que l'on pourrait penser ce type de four existe à Vallauris, peut être depuis les débuts, sûrement depuis le 18ème siècle puisque des textes nous décrivent des fours de même type :
La construction des fours ne semble pas l'apanage de spécialistes. En 1735, un procès oppose un client à celui qui a construit son four. Le constructeur est qualifié de maçon " .. Guirard Joseph, maçon..." Plus loin on en parle comme : ".....pour voir travailler le dit Guirard masson".
Quand à la forme des fours, là aussi ce sont encore les textes qui viennent à notre secours pour confirmer qu'au début du 18ème siècle ils étaient semblables à ceux que nous pouvons encore voir dans les anciennes fabriques :
En 1735, lors de la construction de four qui précède il est question de " .... la voûte du dessus et la voûte du dessous...." . Ce qui nous montre que le laboratoire est couvert, lui aussi, d'une voûte. Mais que l'alandier n'est couvert que d'une voûte, ce qui le fait encore ressembler au four cité par Picolpasso.
Un autre texte nous montre que l'alandier est double : "......d'être tenu des grosses ou menues réparations qui pourrait être occasionnées par la négligence du preneur seulement et notamment de reconstruire les voûtes du four dans le cas ou elles se seraient écroulées pour avoir été trop longtemps surchargées de briques ou de tuiles.... ".
Par contre, ce texte nous montre qu'il existait aussi des fours à alandier double et nous indique

donc la taille du four, les produits étant enfournés sur la sole qui repose sur les deux voûtes d'alandier. On a bien à faire aux fours que l'on peut encore voir de nos jours.

Que cuisait-on dans ces fours.

Là aussi, contrairement à ce que l'on pourrait penser au moins au 18ème siècle les fours n'étaient pas uniquement utilisés pour la cuisson des poteries. Il servaient en même temps à la cuisson de briques et même de tuiles :
Un texte de saisie daté du 01 avril 1714 nous indique ".. Je certifie officier de la juridiction de ce lieu de Vallauris en vertu de la dite condamnation rendue par Monsieur le juge dudit lieu faute que Lisnard n'a satisfait au commandement à lui fait ......lui avons saisi une fournée de terraille soit pignatos que tuiles es malons et autres terrailles .....qui tout étaient encore dans le four...".
Là le fait est indiscutable l'enfournement comporte en même temps des tuiles, des briques, des "pignatos" et d'autres terrailles. L'enfournement est donc composite.
Les "affournillements" sont tout aussi loquaces, en effet :
Le 1er août 1763 un contrat d'affournillement est signé entre Etienne Sicard Maître potier à terre et Pierre Sicard à feu Jean dit Lierne pour : " ... que le dit Pierre Sicard affournillera et fournira toutes les broussailles et bois audit Sieur Sicard pour la cuite de toutes les fournées de terraille de poterie de toutes espèces briques et tuiles" .
Le 15 octobre 1763, encore, Jacques Jourdan et Jean Antoine Carbonel maîtres potiers à terre passent contrat avec Jacques et Jean Baptiste Carbonel pour : " .... que les dits Carbonels père le fils affournilleront et fourniront toutes les broussailles et bois
nécessaires audits Jourdan et Carbonel pour la cuite de toute les fournées de terrailles et briques express quils féront cuire dans ses fours à poterie .
Le 25 octobre 1760, la compagnie des maître potiers à terre ".... avaient délibéré d'imposer trois livres pour chaque fournée de terraille et briques qui seraient cuites dans les fabriques ....." .
11 août 1766 Mayol Carbonel loue une fabrique à Dame Elisabeth Laty il est dit dans le contrat : " .... qu'il sera permis au Sieur Carbonel de fabriquer ou faire fabriquer des terrailles et briques qu'il cuira dans le four qui est dans la dite fabrique et c'est moyennant la rente de vingt sols pour chaque fournée de terrailles ou briques ....." .
On se rend bien compte que les potiers fabriquent et cuisent dans leurs fours aussi bien des "terrailles" que "briques et tuiles".
Une autre confirmation nous est donnée lors de la location des fabriques, c'est la description des outils fournis avec la fabrique qui nous apporte des précisions:
Le 17 août 1767, Jean Gimbert potier à terre loue une fabrique à Jacques Terrin maître potier à terre la description des outils cite, entre autres
".........une equaire et forme pour faire les tuiles.
Une forme pour les tuyaux.
et plusieurs equaires de toutes espèces pour faire les briques ff8
Le 13 août 1810, Antoine Conil loue une fabrique à Jean Joseph Carbonel fabricant de poterie dans la description des outils on relève :
" Un banc pour y fabriquer des briques ....
Deux equerres avec leurs formes "
Il s'agit là de formes à tuiles.
Le 01 juin 1809, Terrin Mathieu Aîné loue une fabrique à Jourdan Marie, la description des instruments nous dit:
" deux équerres . 10
Les exemples ne manquent pas dans les textes mais en citer plus n'apporteraient aucune information supplémentaire.
La fabrication, et l'enfournement, composite ne fait plus de doute.

Le combustible.

La fabrication de ce début de siècle nous a habitués à voir les potiers cuire aux refentes de bois de pin et même au charbon de houille. Il n'en était pas de même par le passé ainsi là aussi les textes nous documentent:
Le ler août 1763 un contrat d'affournillement est signé entre Etienne Sicard maître potier à terre et Pierre Sicard à feu Jean dit Lierne pour : " ... que le dit Pierre Sicard affournillera et fournira toutes les broussailles et bois audit Sieur Sicard pour la cuite de toutes les fournées de terraille de poterie de toutes espèces briques et tuiles" l.
Le 15 octobre 1763, encore, Jacques Jourdan et Jean Antoine Carbonel maîtres potiers à terre passent contrat avec Jacques et Jean Baptiste Carbonel pour : " .... que les dits Carbonels père le fils affournillent et fourniront toutes les broussailles et bois nécessaires audits Jourdan et Carbonel pour la cuite de toute les fournées de terrailles et briques exprès qu'ils feront cuire dans ses fours à poterie
On voit bien que les potiers cuisent avec des fagots de branches et de broussailles, le bois étant destiné au "petit feu"
Les raisons de la forme actuelle de ces fours et surtout la raison de l'existence des deux alandiers séparés doivent, à mon avis, être recherchée dans leur utilisation passée. En effet, si du 16ème à la fin du 18ème siècles ces fours ont été utilisés pour cuire aussi bien des terrailles que des briques et des tuiles mélangés, les voûtes supportant la sole du laboratoire se devaient d'être très résistante pour supporter le poids de ces produits.
Le fait de séparer les alandiers en deux voûtes ne se justifiait plus à partir du moment où l'on n'a cuit dans ces fours que de la terraille beaucoup plus légère. Il faut compter avec l'habitude qu'avaient prise les constructeurs de fours, séparer l'alandier en deux voûtes.

Tentative d'explication du changement dans l'aspect des produits après la mi-18ème siècle.

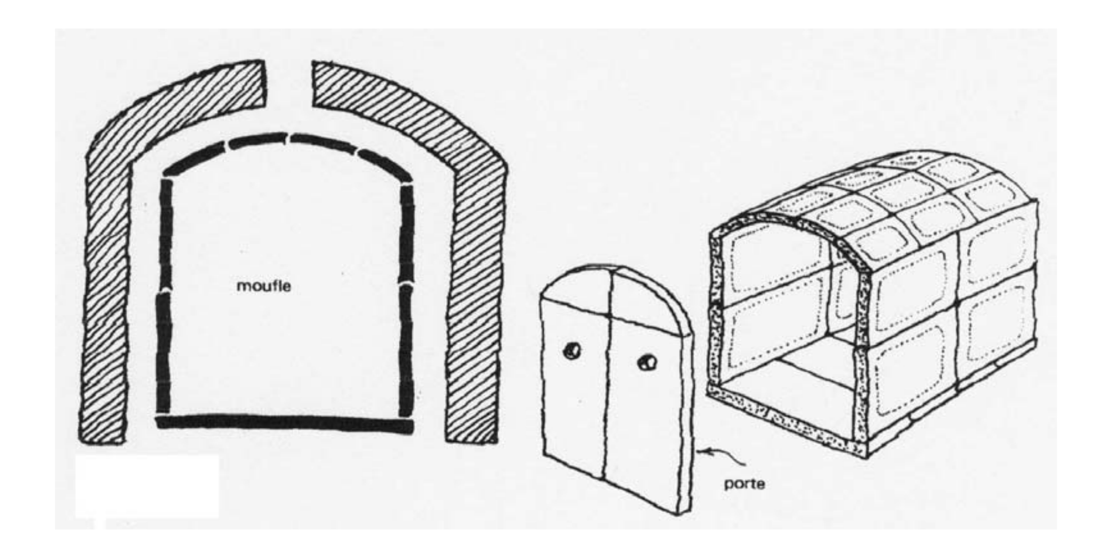
Il y a bien longtemps déjà je m'étais aperçu que les céramiques de Vallauris jusque vers la moitié du 18ème siècle présentaient une cuisson différente de celles de la seconde moitié du 18ème siècle et des siècles suivants. Elles se présentaient avec des réductions fréquentes et des zones de surcuisson. Leur glaçure n'était jamais limpide.
J'ai imaginé deux hypothèses pour expliquer ce phénomène :
La première impliquait un changement de four : un type de four "moderne" aurait remplace un type de four "archaïque". L'exploitation des textes nous a montré qu'il n'en était rien.
La seconde impliquait un changement de combustible : La forêt locale est, jusqu'à une époque récente, une forêt de chênes verts ou blancs.
Le bois de chêne est un piètre combustible pour les fours à poterie. Sa flamme est courte et génère souvent des réductions dans les produits qui sont cuits avec lui. Une cuisson au bois de chêne est plus difficile à conduire toujours à cause de sa flamme courte et peu chargée en essences facilement volatiles.
Or Monsieur Colbert impose la plantation de pins sur la côte méditerranéenne. Mon hypothèse était qu'à la suite de l'utilisation du bois de pin la cuisson avait pu changer. En effet le bois de pin est riche en essences volatiles il donne une flamme longue et partant permet des cuissons beaucoup plus oxydantes.
Monsieur Brongniart confirme cette différence d'abord dons son tableau:
"Essence calories .....Bois de chêne 2875 ......Bois de pin 3375"
Où l'on voit que le bois de pin est plus calorifique que le bois de chêne.
" La nécessité de la flamme pour les cuissons céramiques, c'est-à-dire d'une combustion

gazeuse qui s'opère ou au moins se continue au milieu des objets à cuire, est tellement sentie, qu'on préfère généralement les combustibles qui donnent beaucoup de flamme et moins de chaleur, à ceux qui répandent une chaleur vive alentour d'eux, mais qui ne donnent qu'une flamme courte "
Les textes en démontrant la cuisson aux broussailles nous indiquaient que cette hypothèse n'était pas bonne. Les broussailles locales (genêts, argiracs, myrtes et lentisques etc.) libèrent des essences très volatiles et procurent une flamme très longue.
Là encore Monsieur Brongniart vient à notre secours :
" Lorsqu'on ne peut pas se procurer aisément du bois, on emploie alors ce que l'on nomme de fagots ou bourrées. C'est-à-dire des branchages minces, réunis en faisceaux. Ce combustible qui est en général à meilleur marché que les autres, est principalement employé dans la cuisson des poteries communes" .
Là encore les textes allaient révéler que la vérité ne résidait pas dans ces deux hypothèses.
Il fallait chercher dans le changement des méthodes de production et de méthode d'enfournement. A partir de la moitié du 18ème siècle les potiers prirent petit à petit l'habitude de séparer les cuissons selon qu'il s'agisse de terrailles ou de briques et tuiles.
Il faut cependant tempérer cette constatation, elle n'est valable que pour les poteries communes (marmites, casseroles) depuis le 17ème siècle on connaît des céramiques cuites correctement. Ce sont en général des objets de table (bols, assiettes, plats et cruches).
On peut faire deux suppositions:
Soit ce sont des potiers différents, en quelque sorte spécialisés qui fabriquent les poterie "fines" et d'autres qui fabriquent des poteries "communes" et les briques et tuiles.
Ou encore se référer aux textes qui nous donnent une indication dans l'affournillement de d'Etienne Sicard maître potier à terre qui le 01 août 1763 passe contrat avec Pierre Sicard qui :
" .... affournillera et fournira toutes les broussailles et bois audit Sieur Sicard pour la cuite de toutes les fournées de terrailles de poteries qu'il fera cuire dans ses fours de la fabrique de poterie et c'est moyennant le prix de savoir du four vieux douze livres Pour chaque fournée, et du four neuf treize livres aussy par fournée . "
On remarque "ses fours" et "four vieux et four neuf'" cette fabrique possède deux fours.
Ou l'affournillement passé le 1er octobre 1764 entre Sieur Etienne Sicard maître potier à terre et Jean Louis Donnet ou il est question de "....moyennant le prix de savoir le four vieux douze livres et du four neuf treize livres aussy par fournée ...... "
Là encore deux fours par fabrique.
S'il est vrai que les descriptions des fabriques à l'occasion de vente ou de location les décrivent généralement avec un seul four, il en existent qui possèdent deux fours. On peut penser que ce sont ces fabriques qui peuvent se permettre une double production
Donc la raison de la mauvaise qualité esthétique des terrailles jusqu'à la moitié du 18ème siècle s'explique par l'habitude d'enfourner en même temps des tuiles, des briques et de la terraille fine et légère. Quand on cuit un produit, on cuit du poids et plus un produit est épais et lourd plus sa cuisson est lente et difficile. Si l'on mêle des briques et des tuiles lourdes et des terrailles légères on ne peut les mélanger, en effet les tuiles et les briques doivent être placées au bas de l'enfournement. La cuisson est donc déséquilibrée et les produits légers subissent des coups de feu qui provoquent la surcuisson. De plus la cuisson des briques et des tuiles libère une grande quantité de vapeur d'eau et des gaz sulfureux provenant de la décomposition des sulfates de calcium (gypse) contenus dans la terre de Vallauris. Ces produits arrivant au moment où les terrailles sont déjà parvenues à un stade avancé de cuisson provoque sur eux des phénomènes de réduction (pâte grisâtre, vernis verdâtre).
Dans la seconde moitié du 18ème siècle on note un changement dans les affournillements ainsi : L'an II et le 01 thermidor Henri Terrin fabricant de terrailles passe contrat avec Claude Laty travailleur pour " ... fournir la quantité de bois et broussailles qui luy sera nécessaire pour les cuites des terrailles appelées marmites et non pour cuire des briques..."

Là, la spécification est claire et nette, Henri Terrin, entre autres, ne cuit que des terrailles et non plus les deux.

Le four à moufle

A partir de la seconde moitié du 19ème siècle, avec la naissance de productions plus fines. avec l'apparition aussi de nouvelles glaçures plus fragiles et qui ne supportent pas la pleine flamme, apparaissent à Vallauris les fours à moufle.
Ce sont des fours à bois où les objets sont enfournés dans une sorte de grande caisse qui revêt tout l'intérieur du four, une sorte d'énorme cazette.
Je ne chercherai pas à m'étendre sur ce vaste sujet, les potiers traditionnels n'ayant que peu utilisé ce type de fours, je me bornerai à poser le principe de ces fours.

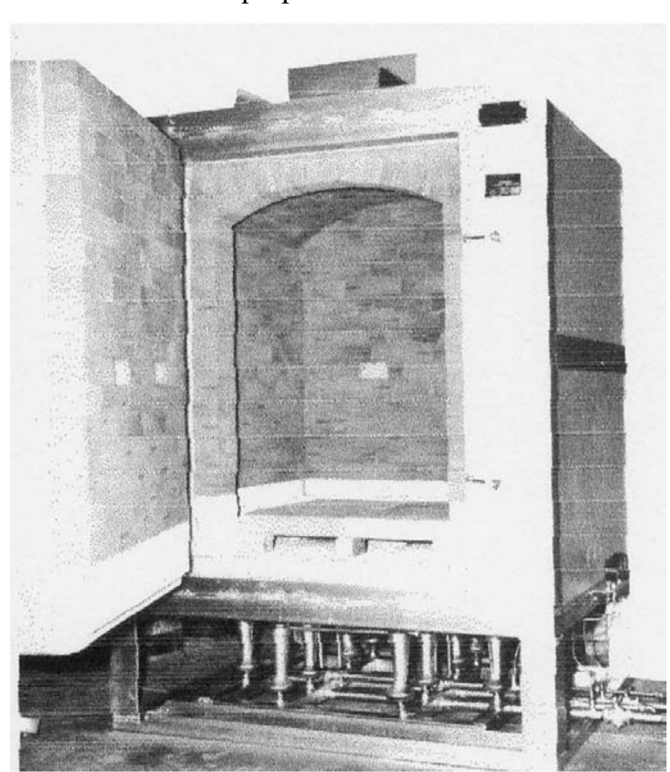


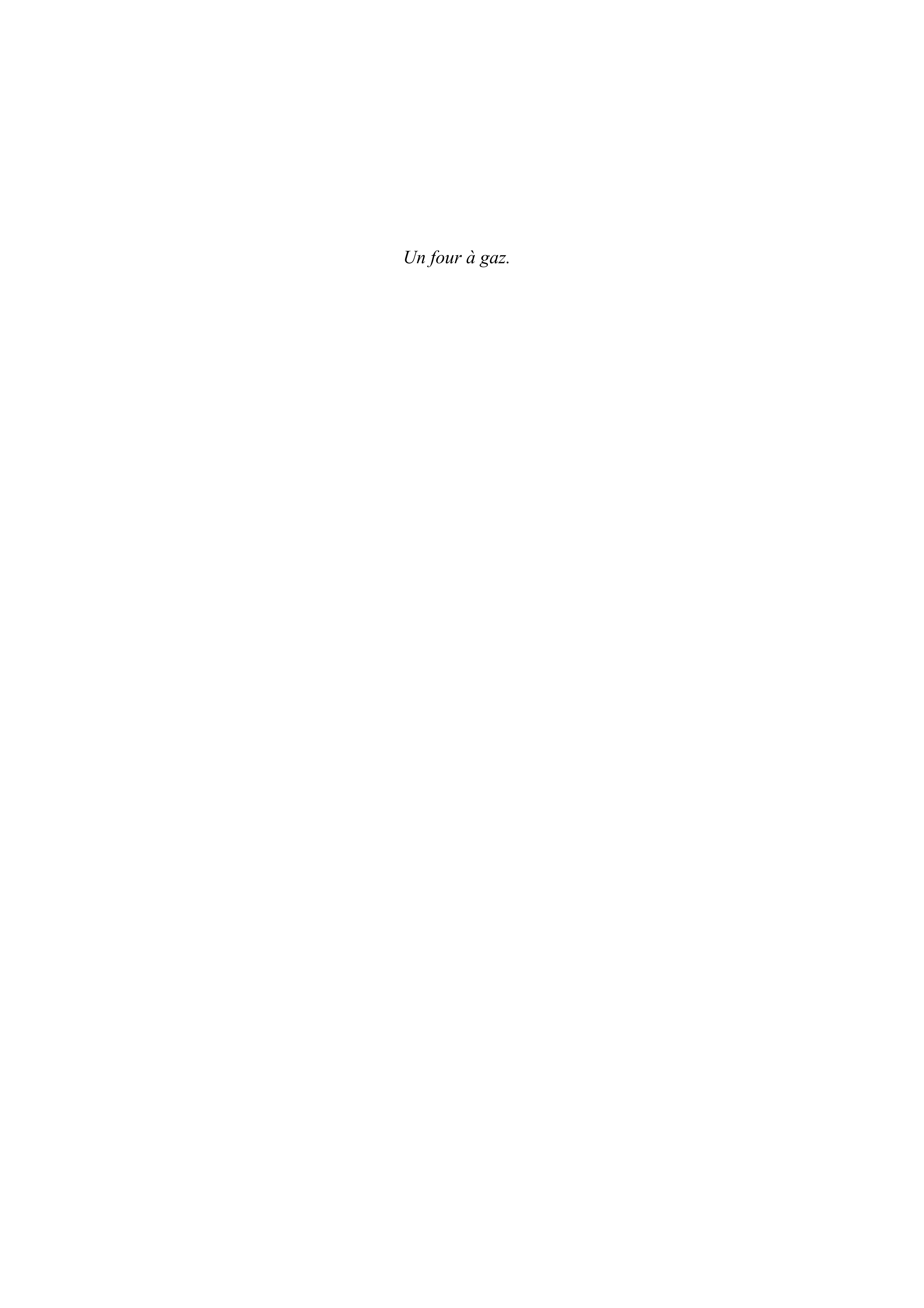
Principe du four à moufle.

En fait le four à moufle au, moins au début, est un four à bois d'un modèle tout à fait ordinaire dans lequel on aurait construit une sorte de caisse en plaques de réfractaire.
Avec ce système il est impossible de construire de grands fours, leur taille reste modeste ne permettant pas une grande production.
La flamme produite par la combustion du bois dans les alandiers passe tout autour de cette caisse et, par radiation les produits sont cuits à l'intérieur du moufle.
Avec ce type de four on obtient une atmosphère absolument neutre à l'intérieur du moufle ce qui permet de cuire des glaçures fragiles.
Une évolution de ce type de four a été l'utilisation de la cuisson à flammes renversée.
Dans ce système les flammes montent autour des deux cotés du moufle et redescendent par l'avant et l'arrière.
L'évacuation des fumées se fait alors par une cheminée qui prend naissance au-dessous du moufle.
Avec ce système les calories produites par la combustion du bois sont beaucoup plus utilisées et la consommation de combustible est moindre.
Le principe de la cuisson à flammes renversées a été tenté à Vallauris dans des fours à pleine flamme mais l'expérience a été abandonnée rapidement.
Avec le début de ce siècle d'autres types de fours ont remplacé le four à moufle délicat à conduire.

Le four à gaz.

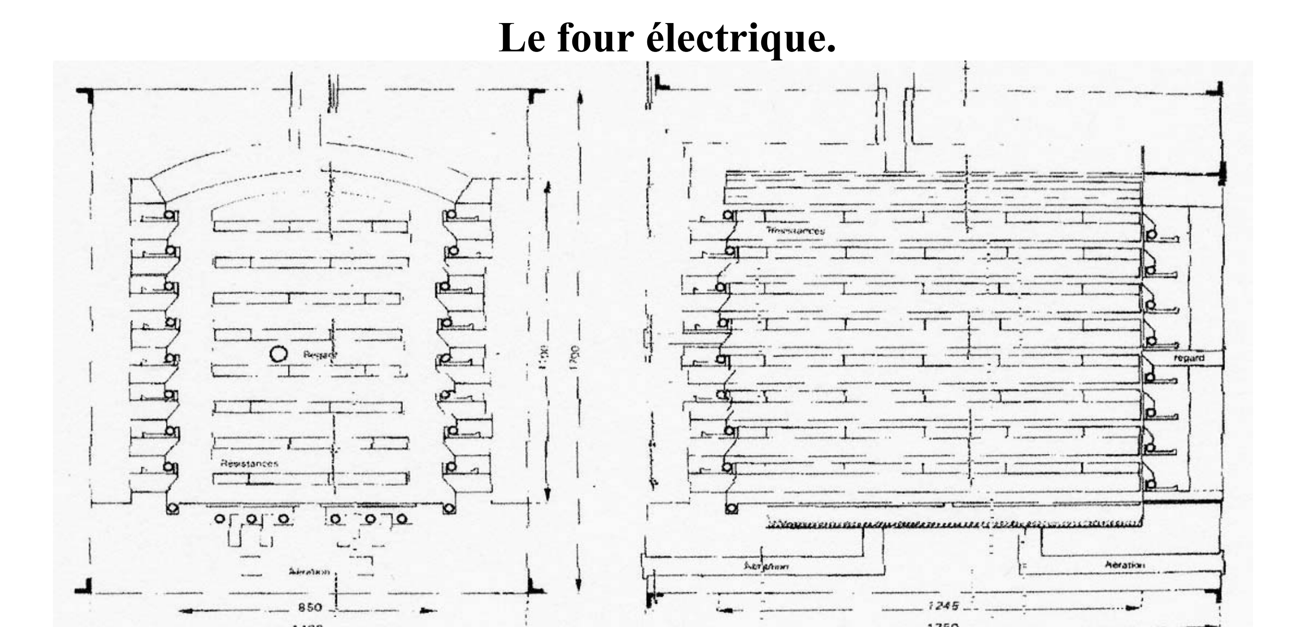
Avec le four à gaz la chaleur est produite par la combustion de gaz (gaz de ville, gaz propane).
Ce gaz peut être le gaz de houille, le premier a être utilisé, puis à partir des années 50 de ce siècle le propane ou le gaz naturel.
Là, les produits sont cuits en pleine flamme. Au contraire du bois la flamme de gaz est "propre" elle est exempte de suies et se consume en ne laissant que très peu de résidus.
Ce type de four bien conduit permet de réaliser des réductions simplement par réglage de l'évacuation des gaz brûlés.
Les fours à gaz fonctionnent généralement à flammes renversées de manière à utiliser plus complètement la puissance calorifique du combustible.
On remarque au-dessous du four les brûleurs qui produisent la flamme.





Un four à gaz.

Le four électrique.



Un four électrique.

Avec ce type de four ce sont des résistances qui chauffent les produits. Ceux-ci cuisent alors par radiation.
Ce type de four donne une atmosphère absolument neutre permettant l'utilisation de glaçures très fragiles. Par contre il ne permet pas de cuire en réduction, sauf à utiliser des flux riches en carbone que l'on injecte dans le laboratoire en cours de cuisson.
De plus il ne nécessite aucune installation de cheminée. C'est ce type de four qui a permis l'éclatement de la céramique en petites unités artisanales.

L'enfournement.

L'enfournement, puis la cuisson, sont des parties très importantes de la chaîne qui conduit au produit fini.
De ces opérations dépendent le résultat de plusieurs jours de travail de la fabrique entière.

Généralités.

Ce travail est effectué, en général, par deux hommes. Quelques fois, dans le cas de fours de grande taille, des "journaliers" viennent à la rescousse.
L'équipe qui effectue l'enfournement se compose de l'enfourneur, c'est lui qui dirige les opérations d'enfournement et de cuisson. Il en est responsable devant le fabricant. Un autre ouvrier l'aide dans toutes ces opérations c'est le "porgeaïré". Ce nom lui vient de l'opération qui suit le défournement des produits, opération qui consiste à l'aide d'une petite hache en fer à "purger" les objets des pernettes qui y restent collées.

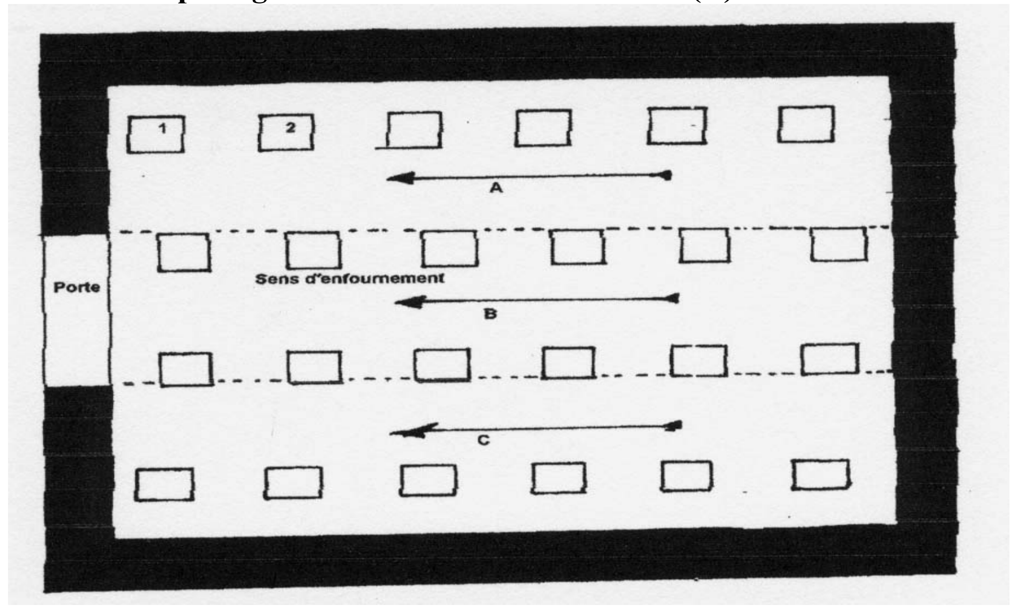
L'enfournement.

Après le séchage qui suit la pose de la glaçure l'engobeuse transporte les planches chargées d'objets sur le "plancher", au premier étage de la fabrique. Là les objets sont posés sur les "rouléous" pour éviter que leur bouche ne se gauchisse empêchant les couvercles qu'ils porteraient de s'emboîter correctement.
A ce stade les objets échappent totalement au couple tourneur-engobeuse, ils passent dans le

camp de l'enfourneur-porgeaïré et attendent le moment d'être enfournés. Cette attente peut être plus ou moins longue.

Sens d'enfournement dans un four de taille normale.

Dans le four, l'enfournement s'effectue selon une règle immuable. Pour un four de taille normale, c'est à dire à deux alandiers, l'enfourneur commence par le fond à droite. Il enfourne en reculant pour garnir tout le coté droit du four (C).



Sens

d'enfournement dans un four de taille normale.

Ensuite il passe au coté gauche du four et effectue la même opération (A). Quand les deux cotés du four sont remplis l'enfourneur recommence la même opération en partant du fond du four et garnit le centre de celui-ci en reculant jusqu'à la porte (B).

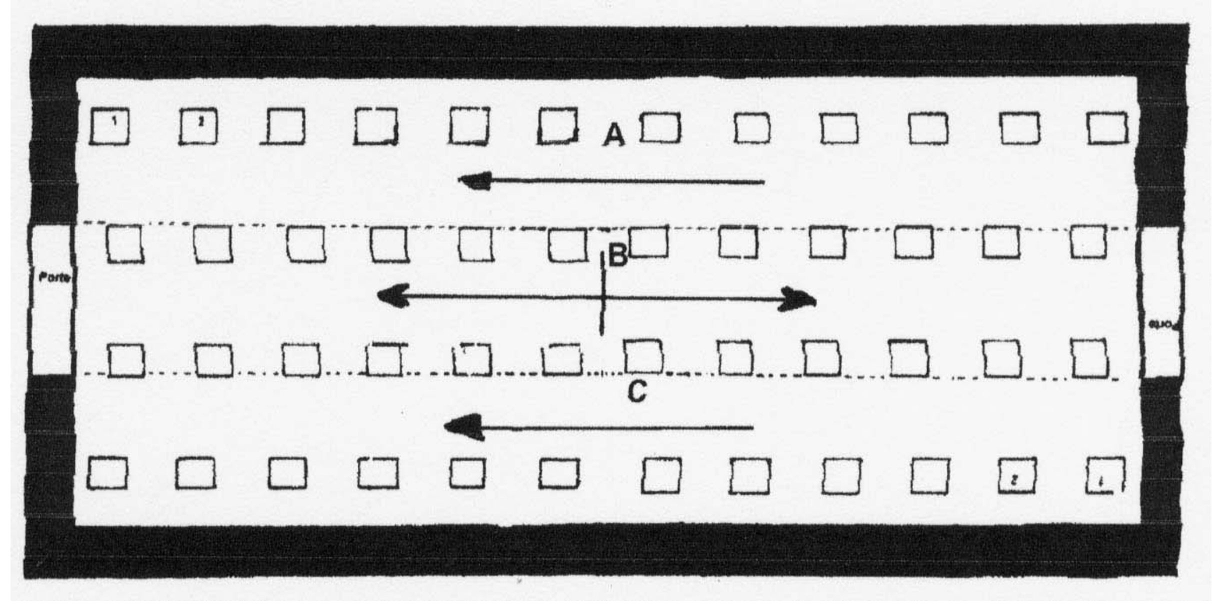
Les flèches indiquent le sens d'enfournement.

Les numéros 1, 2 etc. indiquent les carneaux de la sole (à Vallauris: faillères)

Il prend soin de poser en face de la porte et vers le haut quelques petites casseroles glaçurées leur manche tourné vers la porte. Ces casseroles seront les témoins qui indiqueront que la cuisson est correcte.
L'étape suivante consiste à murer la porte avec de vieilles marmites ou des briques, quelque fois les deux à la fois; ces matériaux seront hourdés avec une mélange de terre et de cendres. Le but de la cendre est d'empêcher la terre de trop durcir au cours de la cuisson pour faciliter le démontage de la porte.

Sens d'enfournement dans un grand four.

Dans un grand four à quatre alandiers, l'enfournement suit la même règle.. L'enfourneur commence, la aussi, par le fond à droite. Il enfourne en reculant pour garnir tout le coté droit du four (C).



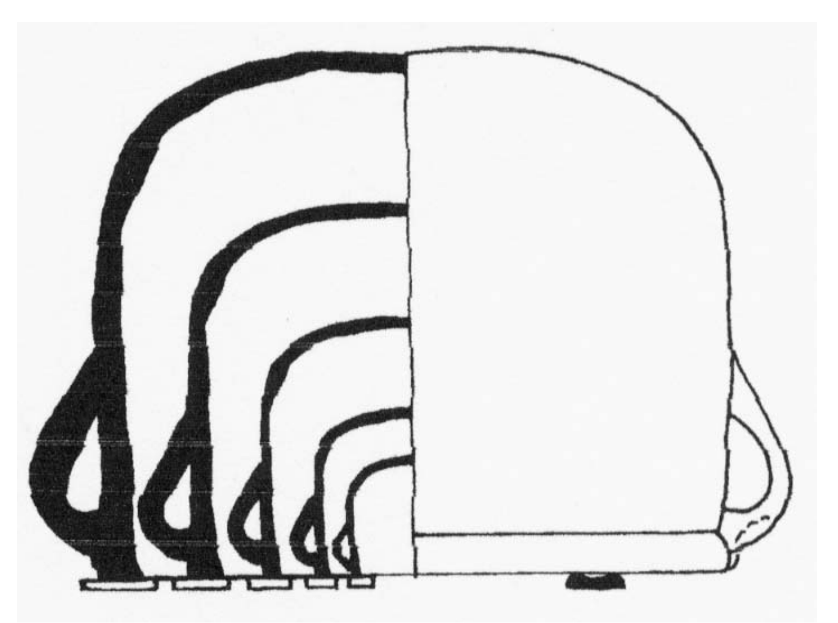
Sens d'enfournement dans un grand four.

Ensuite il passe au coté gauche du four et effectue la même opération (A). Quand les deux cotés du four sont remplis, les choses changent. L'enfourneur recommence la même opération en partant du centre du four et garnit le centre de celui-ci en reculant jusqu'à une des portes (B). Ensuite de l'autre coté du four il reprend du centre du four et recule jusqu'à l'autre porte. Ensuite il mure chacune des portes avec de vieilles marmites ou des briques, quelque fois les deux à la fois.
Là aussi, il prend soin de poser en face de chaque porte et vers le haut quelques petites casseroles glaçurées leur manche tourné vers la porte. Cette façon de faire permet de contrôler la bonne cuisson de chaque coté du four et, éventuellement de poursuivre la cuisson d'un seul coté pour rectifier celle-ci.

Les flèches indiquent le sens d'enfournement.
Les numéros 1, 2 etc. indiquent les carneaux de la sole (à Vallauris: faillères)
Ce type d'enfournement est celui qui était utilisé dans des époques que couvre encore la mémoire. On ne sait évidemment rien pour les périodes entre le 16ème siècle et le 19ème siècle.
Il est à remarquer que les textes restent muets au sujet de l'enfourneur et de son aide jusqu'à la fin du 19ème siècle. Les recensements commencent à parler d'eux, mais seulement à partir du recensement de 1891. Il se pourrait qu'avant cette date les potiers enfournent et cuisent eux-mêmes leurs fours avec, peut-être, l'aide de journaliers ou de leur famille.
Il faut remarquer que la deuxième moitié du 19ème siècle voit naître les grandes fabriques et sans doute aussi, par voie de conséquence, la spécialisation.
Les fours à bois présentent, en effet, un gradient thermique qui va decrescendo de la base au sommet ainsi un objet enfourné au bas du four sera plus cuit qu'un objet enfourné au haut du four. La conduite de la cuisson par l'enfourneur ne permet pas de pallier cet inconvénient. En effet l'enfourneur peut seulement agir horizontalement sur la cuisson. Sa seule action peut être à l'aide de briques, bouchant plus ou moins les carneaux de la voûte, de "tirer le feu vers l'avant, l'arrière ou l'un des cotés du four rétablissant latéralement l'équilibre thermique.
Mais les potiers agissent d'une autre manière pour pallier en partie cet inconvénient ils jouent sur la masse des produits enfournés. L'enfournement à la base est plus dense que dans la partie supérieure du four grâce à l'encastage des produits les uns dans les autres. L'enfournement de la partie supérieure est plus lâche, donc plus léger. Ceci compense en partie le gradient de température.
Les enfourneurs se sont rendus compte qu'en mettant plus de poids à la base qu'au sommet ils créaient un retard entre le base et le sommet et que sans annuler totalement les différences de températures les compensait suffisamment pour que les produits soient suffisamment homogènes pour être vendables.

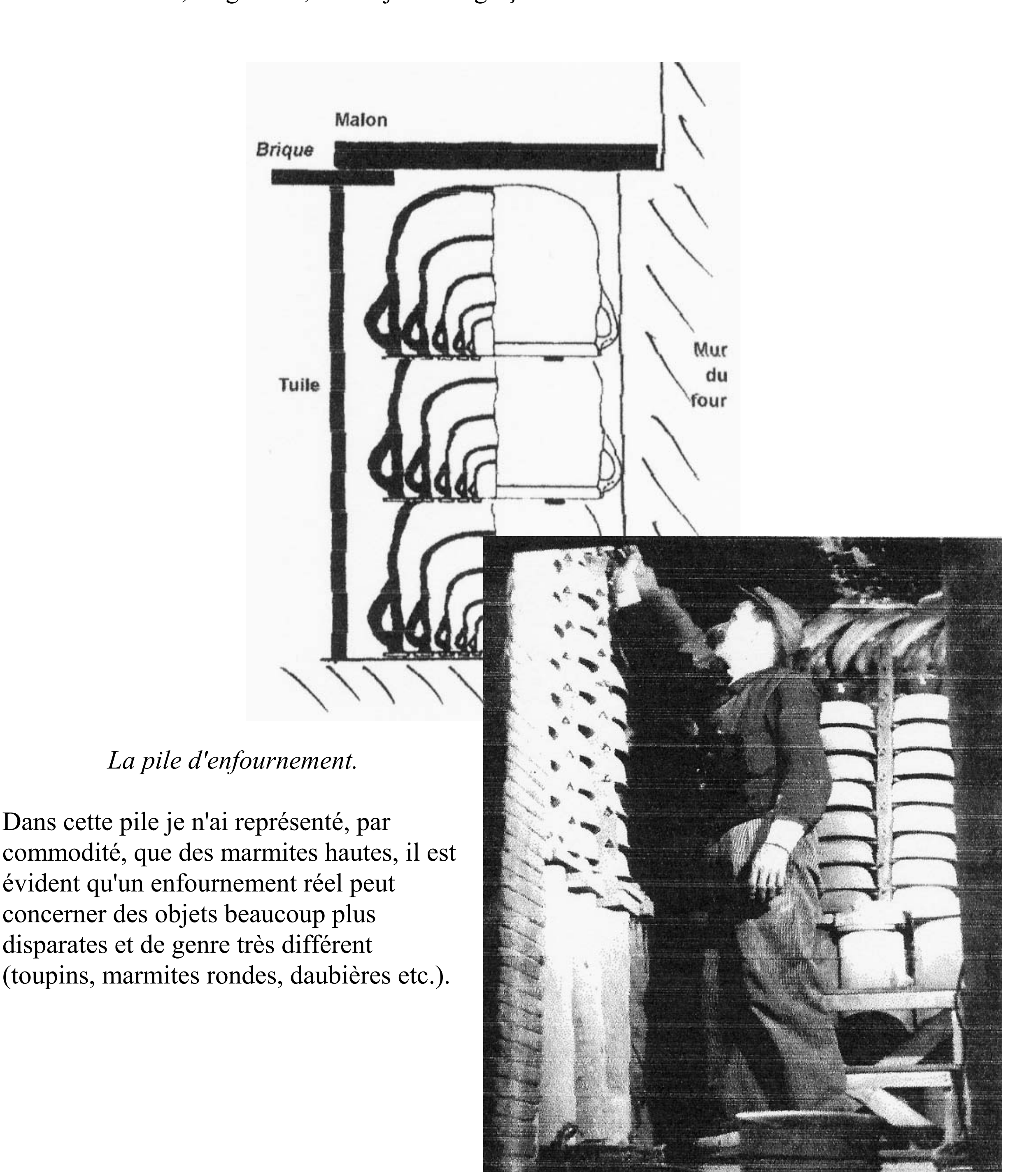
Utilisation des tuiles pour l'enfournement de la base du four.

Le bas du four au-dessus de la sole s'enfourne à l'aide des "tuiles" (voir outils). Ces outils permettent d'enfourner et, en même temps, de protéger de la flamme directe les objets qui y sont encastés.
L'enfournement commence par la pose de "maneilles" au sol. Ce sont des objets tournés comme on tourne les anses des marmites mais laissés droites et coupées à quatre ou cinq centimètres de long.
Sur ces trois maneilles posées en quinconce l'enfourneur pose un petit objet la bouche en bas. Autour de cet objet il pose trois autres maneilles sur lesquelles il pose un objet qui puisse s'emboîter autour du premier et ainsi de suite jusqu'au plus grand objet qui peut être une marmite de deux, soit 33 centimètres.



L'encastage

Au dessus de cet objet l'enfourneur recommence la même opération. C'est à dire qu'il recommence à poser trois pernettes triangulaires en quinconce pour y poser un petit objet puis un objet plus grand etc.
La même opération est recommencée jusqu'à ce que la pile d'objets atteigne la hauteur de la saillie ménagée dans le mur du four. Il pose une tuile pour emboîter la pile d'objets. Au sommet de la tuile il pose à plat une brique. A partir de la saillie du mur du four il pose un "malon" qu'il fait reposer sur la brique posée au sommet de la tuile.
l'enfourneur recommence la même pile d'objets à coté de la première. L'enfournement du bas du four concerne, en général, des objets non glaçurés à l'extérieur.



La pile d'enfournement.

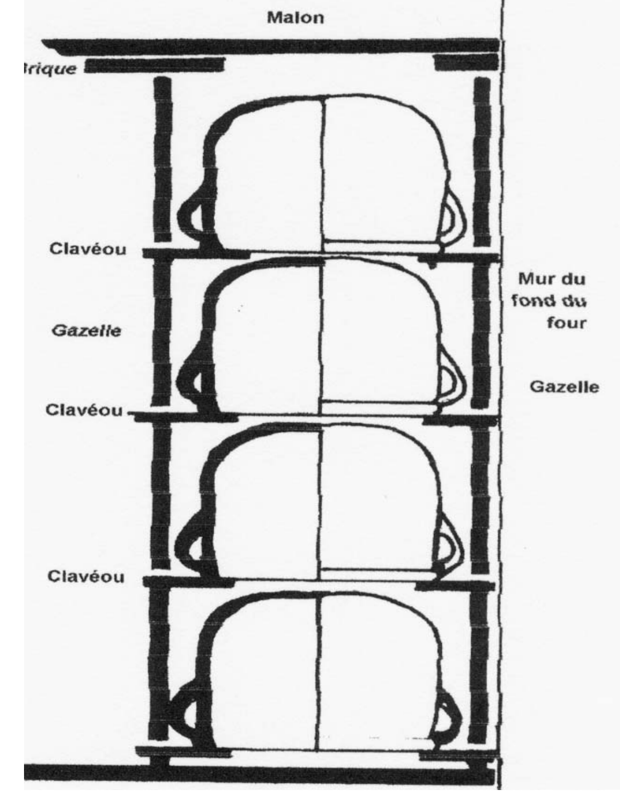
Dans cette pile je n'ai représenté, par commodité, que des marmites hautes, il est évident qu'un enfournement réel peut concerner des objets beaucoup plus disparates et de genre très différent (toupins, marmites rondes, daubières etc.).

L'enfourneur au travail.

On remarque vers le bas de l'image, à gauche, les tuiles et au-dessus les briques et le malons. Au dessus les gazelles avec les "clavèou" qui dépassent.

Enfournement de la partie supérieure du four à l'aide des "gazelles".

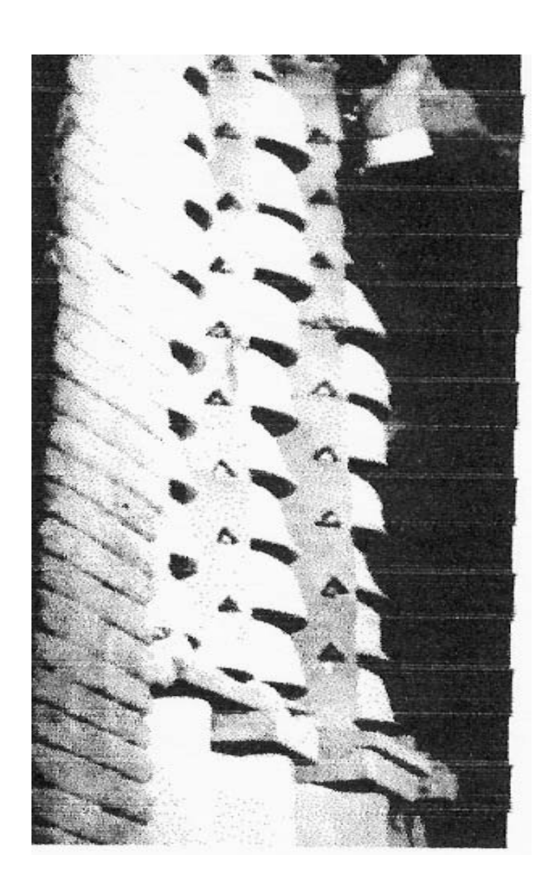
L'enfournement de la partie supérieure du four est différent de l'enfournement de la base. Il est en effet plus "aéré" plus léger. Pour cette partie on utilise les gazelles ce sont aussi des objets en forme de tuiles mais ils sont percés de trous triangulaires dans lesquels seront engagés les "clavèou". Les clavèous sont des objets de section triangulaires et de quelques centimètre, de long ils s'engagent dans les trous des gazelles et soutiennent les objets qui y sont enfournés. L'enfourneur dresse une gazelle contre le mur du fond du four. Il engage des clavèous dans les trous de la base de celle-ci. A bonne distance il dresse une autres gazelle. Il engage aussi des clavèous dans les trous immédiatement en face de l'autre gazelle.



Sur les clavèous il pose un objet bouche en bas.

Dans les trous des gazelles situés immédiatement au dessus du fond de l'objet précédemment enfourné il engage des clavèous puis pose un nouvel objet. Et ainsi de suite jusqu'à ce que la gazelle soit pleine.

Au dessus des gazelles il pose une brique à plat puis un malon. il recommence la même opération à coté de manière à monter une nouvelle pile.

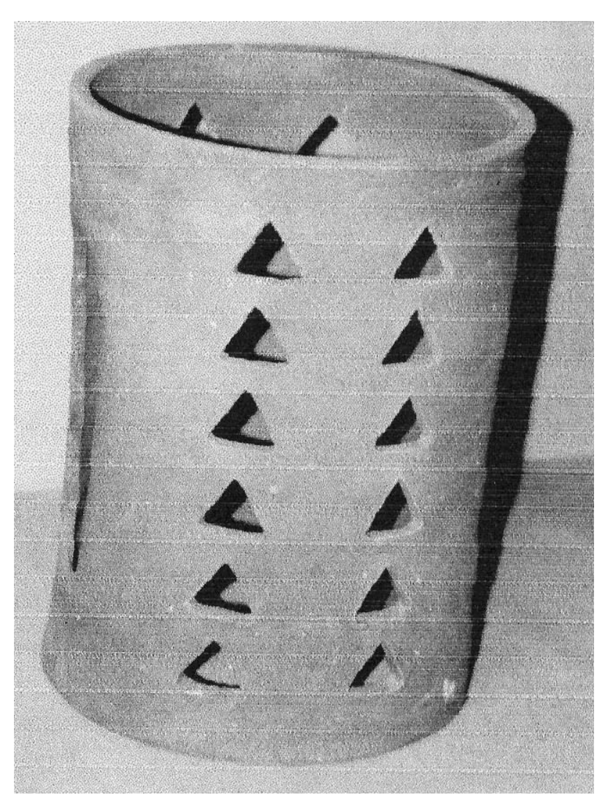


Sur cette partie de photo extraite de la photo précédente on remarque les gazelle, les objets qui y sont enfournés et les pernettes.
On remarque aussi, au dessous, les tuiles, les briques, les malons qui supportent la partie supérieure de l'enfournement.
Il est à noter que les tuiles, à elles seules, supportent tout le poids de l'enfournement supérieur. Elles sont garantes de la réussite d'une cuisson. En effet, si elles venaient à céder tout l'édifice, ou au moins une partie, s'écroulerait comme un château de cartes. Il est donc essentiel que l'enfourneur "sonde" les tuiles avant chaque utilisation. C'est au son qu'il procède pour éliminer les tuiles défectueuses, Avec une barre de fer il frappe sur les tuiles, et selon le son rendu il sait si une tuile présente une fente.

L'enfournement en gazelles .

Enfournement à l'aide de cazettes ou gazettes .

Les cazettes sont des cylindres de terre, tournés à l'atelier même, par les tourneur de l'atelier. Elles sont tournées avec la terre locale, la même qui est utilisée pour le tournage des objets, seulement additionnée de chamotte provenant des déchets de cuisson réduits en poudre grossière.
Elles peuvent être de plusieurs diamètres et hauteurs selon les objets qui y seront enfournés.



Une cazette.

La cazette représentée ici mesure:
Hauteur 26 Cm. Diamètre 18,5 Cm. Épaisseur des parois 1 Cm. Cotés des trous 2,6 Cm.

Leur rôle est de protéger les objets revêtus d'une glaçure plus fragile à l'action de la flamme directe.

La cazette porte quatre rangées de trous triangulaires opposés deux à deux. C'est dans ces trous que seront engagés les pernettes (clavèous) sur lesquelles reposeront les objets par leur bord.

Elles présente aussi deux trous ovalaires. Ces trous permettent de soutenir les objets au moment où on les pose sur les pernettes.

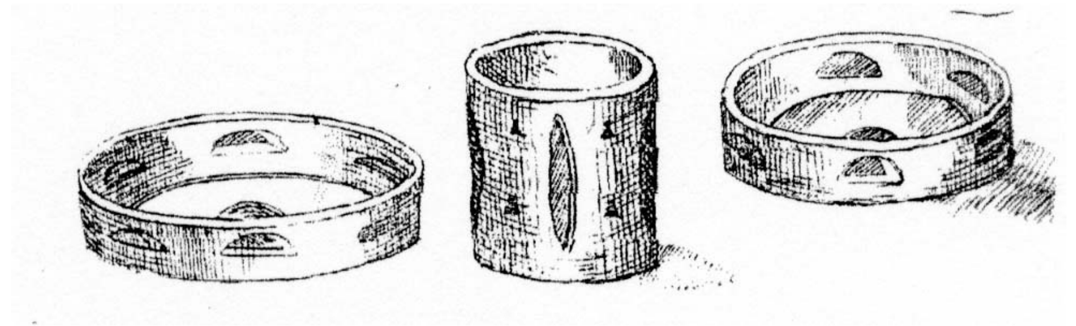
Dans les fours les cazettes sont simplement empilées les unes sur les autres séparées quelquefois par des plateaux de terre cylindriques.

Les cazettes, en général, s'enfournent dans la partie basse du four à cause de la grande masse qu'elles opposent à la chaleur.

Enfournement à l'aide de cazettes basses.

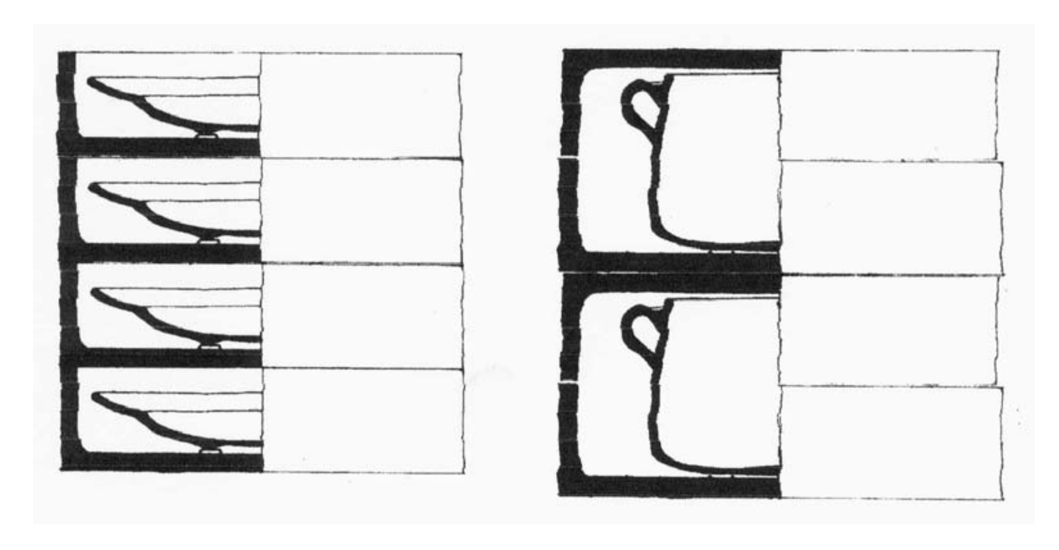
Ce sont des cylindres de terre bas, sans trous pour le passage des pernettes, tournés à l'atelier même, par les tourneurs de l'atelier. Elles sont tournées avec la terre locale, la même qui est utilisée pour le tournage des objets, seulement additionnée de chamotte provenant des déchets de cuisson réduits en poudre grossière. Elles sont du même diamètre que les cazettes et peuvent se superposer à elles.

Ce type de cazettes existe déjà au 16ème siècle Picolpasso les cite dans son livre où elles représentent exactement celles utilisées à Vallauris.



Cazettes basses d'après Picolpasso.

Sur la figure de chaque coté des cazettes basses, au centre une cazette haute du type représenté sur la page précédente,
Leur rôle est de protéger les objets revêtus d'une glaçure plus fragile à l'action de la flamme directe. Les objets y sont posés sur des pernettes ou sur des pattes de coq.
Elles peuvent présenter aussi des trous ronds. Ces trous permettent de diminuer le poids de l'objet et d'opposer moins de masse inutile à la cuisson.
Dans les fours les cazettes basses sont simplement empilées les unes sur les autres séparées quelquefois par des plateaux de terre cylindriques.
Si un objet dépasse la hauteur de la cazette on peut en utiliser deux, l'une posée à l'endroit, l'autre à l'envers au dessus sert de couvercle.
Les cazettes basses, en général, s'enfournent dans la partie basse du four à cause de leur poids et de la grande masse qu'elles opposent à la chaleur.



Enfournement d'objets bas. Enfournement d'objets hauts,

La cuisson des fours à bois.

Généralités.

La cuisson en céramique a pour but de créer, par la chaleur, une transformation irréversible de la nature de la pâte. Cette transformation rend la pâte très dure et surtout elle ne permet plus à celle-ci d'être ramollie par l'eau.
Ce phénomène transforme la pâte en une véritable roche à tel point que des tessons vieux de plusieurs milliers d'années, bien que cuits à basse température, témoignent encore des céramiques réalisées par nos ancêtres.
J'ai consulté plusieurs livres sur les céramiques et aucun n'a pu me donner une explication satisfaisante de ce phénomène. Les auteurs, en général, avancent que le départ de l'eau colloïdale, de l'eau d'interposition entre les feuillets d'argile et de l'eau de constitution elle-même sont seuls responsables de la cuisson et de la dureté du tesson résultant.
Pourtant au vu des connaissances actuelles on peut avancer une explication convaincante qui fait appel au phénomène de frittage.
Pour simplifier : une pâte céramique contient une matrice composée de fines particules, d'argile et de bien d'autres produits : oxydes, particules minérales etc. et de particules plus grosses le dégraissant (qu'il fasse partie naturellement de la composition de la pâte ou qu'il y ait été ajouté intentionnellement).
Pour expliquer le frittage il faut considérer un matériau et sa température de fusion (celle où il devient liquide).
Si un matériau affiche une température de fusion donnée, bien avant cette température les aspérités des fines particules qui constituent ce matériau vont commencer à fondre. A ce moment si les aspérités de deux particules contiguës de ce matériau se touchent elle vont se souder.
Le résultat, après refroidissement, sera une masse de matériau présentant des points de soudure à chaque rencontre des éléments qui le constituent, Plus les grains sont petits plus nombreux seront les points de soudure et plus dense sera le matériau résultant. Plus la température sera élevée, plus les points de soudure seront étendus, plus solide et étanche sera le matériau résultant, jusqu'à la fusion complète en un verre.
Il est évident que les grains qui constituent le dégraissant, apporté ou naturel, seront englobés dans cette matrice semi-vitreuse, ils ne subissent aucune altération.
La pâte des céramiques de Vallauris, entre autres, vue en lames minces au microscope présentent ce "fond de pâte" vitrifié englobant les grains du dégraissant (silice, feldspath, oxydes et minéraux divers).
Ce qui nous amène à énoncer la règle suivante : plus les éléments qui constituent le "fond de pâte" d'une céramique sont fins et plus le frittage pourra commencer à basse température.
Ce que les anciens potiers qu'ils soient de l'âge du bronze ou bien les Romains et les Grecs avaient compris en réalisant leur vernis.
Le vernis noir de l'âge du bronze résultait d'un engobe finement divisé posé à la surface des objets, encore mous, et polis à l'aide d'une frottoir en pierre ou d'une autre nature. Le polissoir ajoute encore à la finesse des éléments de la surface, en effet, le polissage fait pénétrer les grains du dégraissant et "tire" les particules fines vers la surface de l'objet. Ces pratiques créent une couche plus fusible à la surface des objets, littéralement une glaçure naturelle.
Les Romains et les Grecs procédaient différemment. Par lévigation dans des bassins successifs ils obtenaient un engobe de granulométrie très fine, donc très fusible qui, là aussi, constituait une véritable glaçure naturelle.

La cuisson à Vallauris

A Vallauris, à partir de la fin du 19ème siècle, on cuisait une fois par semaine dans chaque usine. Avant cette époque on n'a aucune idée de la fréquence des cuissons.

Phases de cuisson.

La cuisson à Vallauris peut être décomposée en quatre phases :
l° - Le petit feu qui dure environ onze heures et qui amène lentement le four de la température ambiante à quelques quatre cent degrés. Ce petit feu, au début très lent, a pour but d'envoyer de l'air chaud au travers des produits enfournés dans le laboratoire. Cet air chaud finit le séchage des produits et pendant ce temps là de grandes masses de vapeur d'eau sont évacuées par les carneaux de la voûte du laboratoire. Le four fume blanc à cause de cette vapeur.
2° - Le grand feu qui dure environ treize heures. Ce grand feu qui débute quand le four a atteint une température de quatre cent degrés est la phase de cuisson proprement dite il a pour but d'amener les quelques soixante tonnes de produits à une température finale d'environ neuf cent vingt degrés centigrades. Pendant cette phase la cuisson est totalement différente du petit feu.
En effet, à une température de quatre cent degrés les refentes de bois de pin, relativement minces, distillent instantanément libérant de grandes masses de gaz inflammable. Ce gaz brûle dans le laboratoire au milieu des produits. Le laboratoire est transformé en un immense brûleur à gaz.
L'atmosphère dans le four est claire bien que les fumées qui sortent des faillères de la voûte du laboratoire soient noires. La couleur noire de la fumée provient de la condensation des gaz imbrûlés contenant encore beaucoup de carbone et des vapeurs d'eau qui sortent du four. La vapeur d'eau est produite par les objets enfournés dans le laboratoire. Les produits perdant de l'eau (eau de constitution) jusque vers la fin de la cuisson et en tout cas jusque vers huit cent cinquante degrés. A partir de huit cent degrés la décomposition des sulfates produit de l'anhydride sulfureux qui mélangé à la vapeur d'eau donne de l'acide sulfurique celle des carbonates produit du gaz carbonique, produits qui se trouvent en mélange dans la fumée produite par les fours.
3° - Le refroidissement qui dure environ trente heures.
4° - Le défournement qui dure une journée.

Le déroulement de la Cuisson

L'enfournement terminé l'enfourneur et son aide murent la porte du four à l'aide de vieilles marmites au rebut hourdées à la terre chamottée dans laquelle on a adjoint de la cendre pour éviter que cette terre ne durcisse trop à la cuisson.
L'enfourneur ménage dans le haut de la porte, au dessous du plancher, un trou de briques non scellées. Ce trou permettra à l'enfourneur vers la fin de la cuisson de pouvoir saisir à l'aide d'une tringle de fer; les petits poêlons, glaçurés intérieurement, qui servent d'éprouvettes pour la température. un des poêlons étant sorti tout rouge du four, l'enfourneur y jette un morceau de papier qui s'enflamme instantanément et en éclairant l'intérieur de l'éprouvette révèle la brillance de la glaçure. C'est cette brillance plus ou moins prononcée, selon le degré de cuisson qui indique si le four est cuit ou non.

La baisse des productions de poteries culinaires cultes au feu de bois fait qu'il est fréquent à Vallauris que des fours aient été coupés en deux par un mur de briques médian. Il est arrivé

aussi, dans le cas de très grands fours, qu'ils aient été coupés en quatre fours distincts. Dans ce cas il arrivait souvent qu'un seul soit utilisé.

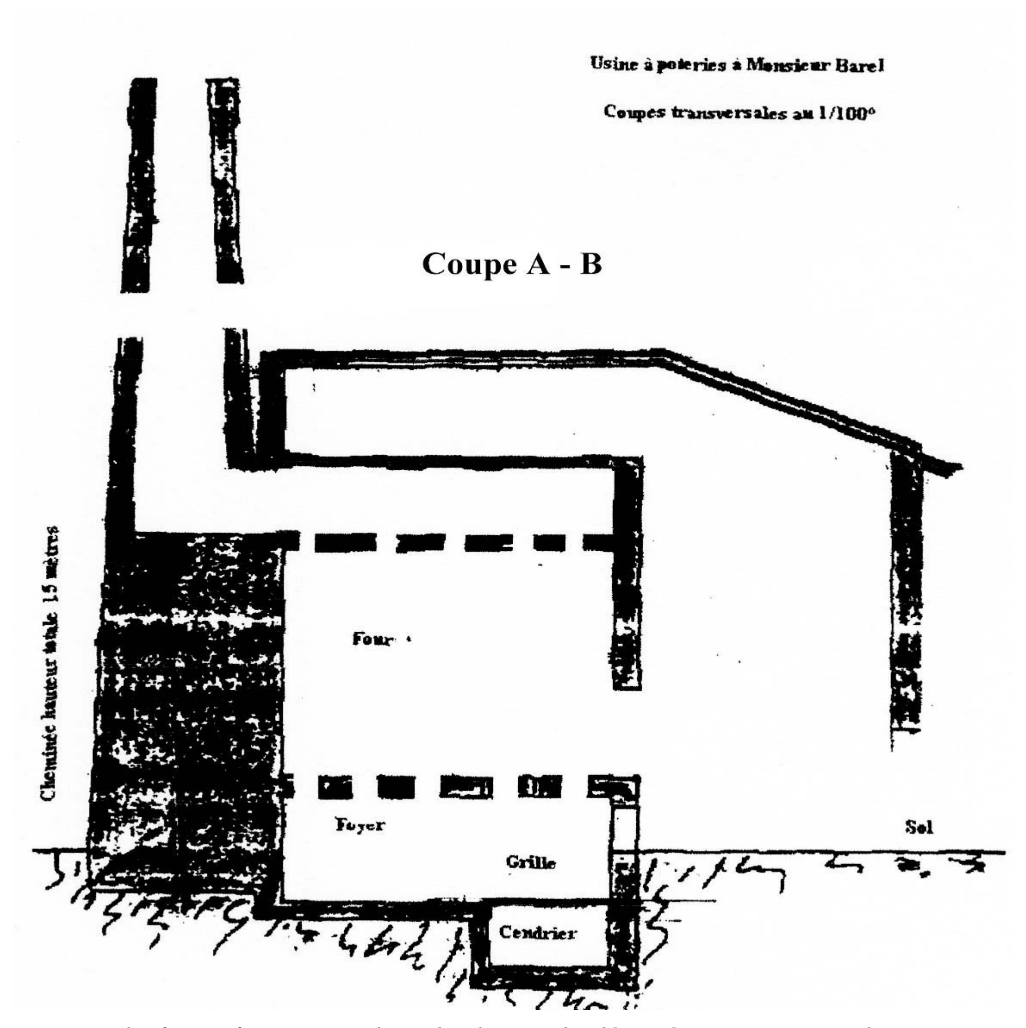


Un four qui fume à Vallauris.

On remarque que le four est inclus dans la bâtisse qui constitue la fabrique et la fumée qui sort directement à travers les tuiles ou par quelques trous ménagés dans les fenêtres bouchées à l'aide de vieilles marmites au rebut. La cuisson au bois se termine, à Vallauris, vers les années 1971 .

Les fours "fumivores".

A partir du début de ce siècle les habitants ont fini par se plaindre de l'inconfort que leur procurent les fumées des fours. Les autorités ont donc édicté des règlement qui obligent les nouvelles constructions de fours à employer un nouveau procédé qui limite l'émission de fumées trop envahissantes dans l'atmosphère: les fours dits "fumivores".



Coupe du four "fumivore" dans la demande déposée par Mr Barel en 1924.

Son principe, comme le montre la coupe ci-dessus, est simple et son fonctionnement ne doit pas présenter de difficultés.
Le four à bois reste le même seule la cheminée est différente. La fumée, au lieu de s'évacuer librement au travers du toit, est reçue dans un espace situé au-dessus du four. Dans cet espace, relativement plus froid, les gaz issus de la combustion condensent abandonnant une proportion notable de carbone et d'autres gaz condensables, les fumées sont moins agressives. La cheminée plus haute lâche la fumée plus haut dans l'atmosphère où le vent peut la reprendre et la disperser plus haut hors de portée des gens qui vivent alors dans la ville.
On remarque que ce four possède un cendrier. Ce fait permet d'aborder une pratique qui n'existe pas avant l'arrivée du train au Golfe-Juan, la cuisson au charbon de houille.
En effet, dès l'arrivée du train le charbon de houille pénètre nos régions et les potiers ne tardent pas à l'utiliser dans leurs fours et l'utilisation d'un cendrier dans lequel on tire à l'aide de crochets de fer les résidus de mâchefer produits par la combustion de la houille.
Cependant, à Vallauris, les cuissons à la houille restent mixtes. Le début de la cuisson (le petit

feu) est toujours mené au bois. La partie de chauffe est conduite à la houille. Le grand feu final, qui doit être très vif, est encore mené aux refentes de bois de pin.



La cheminée d'un four "fumivore" encore en place à Vallauris en 1997 .

Cependant il ne faut pas s'illusionner les anciens fours fonctionnaient toujours avec leur absence de cheminée et bien peu furent construits après que cette pratique fut édictée légalement. Les anciens fours réparés et re-réparés gardaient la mauvaise habitude d'obscurcir, les week-end, les rues du village jusque après la dernière guerre et ce n'est que la chute des productions qui permit des week-end sans fumée. Seuls, il faut l'avouer, les fabricants de poteries artistiques équipent leurs fours de hautes cheminées. Les potiers fabricants de poteries culinaires gardent leurs fours et leurs mauvaises habitudes.

Ou l'on s'aperçoit qu'à Vallauris……



……Tout est mesuré, compté, standardisé…..

………………et l'a toujours été.

Charges et nombres ou comptes .

Lorsqu'on se penche sur les poteries de Vallauris on se heurte aux mots : charge et nombre. A Vallauris le nombre se dit aussi "compte".
Pour les définir j'ai consulté d'abord le dictionnaire de Furetière qui est daté du 17ème siècle.
Charge : "est aussi une certaine mesure d'un poids proportionné à la force de qui le supporte. Ainsi on dit, une charge de cotrets, de fagots, pour dire, 18 ou 20 cotrets ou fagots que peut porter un crocheteur........une charge de charbon contient deux mines. Une charge de bled, la charge d'un mulet c'est à dire de 400 livres........"
Livre : "est aussi une mesure du poids des corps graves qu'on pèse, qui est différente selon les lieux. Celle d'Avignon, de Provence et de Languedoc est de 13 onces.........La livre des Romains est de 12 onces......"
Once : "est aussi le nom d'un poids. C'est la huitième partie du poids de marc, qui vaut à Paris la seizième partie d'une livre, à Rouen la quatorzième, chez les anciens Romains et en médecine la douzième......."
Nombre : "Quantité discrète, assemblage de plusieurs corps séparés......une multitude composée de plusieurs unités.. "
J'ai aussi consulté le dictionnaire de Littré qui est paru au 19ème siècle.
Charge : "Ce que peut transporter une charrette, un navire. Ce que peut porter un homme, un animal. Les chevaux et les autres bêtes de charge. Mesure, quantité déterminée. Une charge de blé, de fagots, de vin et autres objets."
Livre : "Ancienne unité de pois en France, mais très mal déterminée puisqu'elle variait selon les provinces de 380 à 552 grammes. A Paris elle se divisait en 16 onces, dans l'Ain elle en valait 18, à Lyon elle n'en valait que douze."
Once : "Ancien poids qui était la douzième partie de la livre Romaine, il était resté la douzième partie de la livre de Lyon et du midi de la France, il était la seizième partie de la livre de Paris. "
On peut en déduire que :
Une once égale 380 g : 13 = 29 g 23.
Une livre égale 29,23 x 13 = 380 g.
Une charge égale 400 x 380 = 152 Kg.
Au vu de l'imprécision de telles mesures on peut estimer la charge d'un mulet à 160 Kg.
La charge que peut porter un âne étant de la moitié de celle du mulet, soit 80 Kg.
Celle que peut porter un homme la moitié de celle de l'âne, soit 40 Kg.
A Vallauris la charge définit le poids de terre qui arrive des terriers par ânes ou par mulets et, partant le poids des objets produits.
Ce genre de mesure découle du fait que le seul moyen de déplacement des marchandises dans nos régions était l'âne ou le mulet. L'apparition de la charrette peut être datée, chez nous, de la deuxième moitié du 19ème siècle.
Ainsi :
Le 08 08 1720. Une plainte est déposée par Ardisson Lambert de Biot contre Jacques Sicard de Vallauris pour vol de terre :
"...... il était assisté de Antoine Maccary et Antoine Carbonel et ils chargeaient un mulet....."1
Le 23 12 1722. Plainte contre Honoré Carbonel :
"......pour avoir le jour d'hier chargé et charrié toute la journée de la terre avec trois mulets aus terriers que le même Carbonel possède au quartier des Impiniers.."2
le 23 11 1728. Plainte contre Nicolas Carbonel :
"......pour avoir été trouvé avec une bête dans son terrier des Courdoulles y prenant de la terre propre à faire des terrailles......"3
Mais les bourriques et les mulets servent aussi à transporter les produits finis ainsi cette autre

plainte nous renseigne sur ce fait :
Le 26 04 1760 : Plainte est déposée par la Demoiselle Thérèse Girard contre Anne Perrier, Angélique Cousse et Anne Marie Gazan parceque :
"......avec leurs mulets, quartier du Plan, qui allaient charger de la terraille à la poterie de Pierre Bertrand potier à terre de ce lieu, et même qui y sont passées et chargé d'autres voyages et repassées......"4
Le 24 thermidor an II. Dans l'inventaire après décès de Nicolas Jourdan à feu Jacques :
"......Un tas de terre propre à la poterie où il peut y avoir suivant lesquelles parties et parents ont dit la quantité d'environ deux cent cinquante charges de bourrique......"3
Soit un poids d'environ deux tonnes de terres, ce qui constitue une réserve conséquente puisqu'avec cette terre on peut fabriquer 125 charges de produits.
Le 10 02 1730. plainte de Gazan Pierre tuilier contre le Sieur Suffret de Cannes :
"......Avoir avec la bourrique charrié des tuiles au lieu de Cannes dit avoir déchargé chez le sieur Suffret Jean.........charrié pendant quelques jours des tuiles qu'il chargeait dans la boutigue dudit Sicard et allait......."5
Une charge d'objets contient donc douze nombres. Le nombre définit la taille et donc le poids et la contenance des objets produits.
Ainsi une charge de marmites de nombre 2, la plus grosse contenance produite à Vallauris par le système des charges et des nombres, contient douze nombres contenant deux objets soit :24 objets. Une charge de marmites de nombre 12, contient douze nombres contenant chacun douze objets soit :144 objets. Une charge de marmites de 30 contient douze nombres contenant chacun trente objets soit : 360 objets.
Les objets sont une division en poids de la charge, ce qui implique que plus le nombre est élevé et plus les objets sont petits et légers. De même plus le nombre est petit, plus les objets sont gros et lourds.
La charge et le nombre partent du poids de la terre crue, et les objets perdant la moitié de leur poids au cours du séchage et de la cuisson, il s'ensuit qu'une fois cuits les objets forment des charges pesant moitié moins que crus.
Une marmite de 2 pèse en cru : 160 : 12 : 2 = 6,6 Kg et une fois cuite 6,6 : 2 = 3,3 Kg.
Une marmite de 30 pèse en cru : 160 : 12 : 30 = 0,4 Kg et une fois cuite : 0,4 : 2 = 0,2 Kg.
Les textes viennent à notre secours ainsi :
Le 09 mars 1883 dans l'acte de constitution de la société Gaunet Jourdan Sicard et Cie il est dit :
"Article 7 : Les poteries seront réglées aux fabricants sociétaires toutes les quinzaines et payées au prix de 15 francs le nombre......."6
Le 31 janvier 1733. dans l'acte de constitution de la confrérie des maîtres potiers il est dit :
"......qu'aucun des dits maîtres potiers à terre sy dessus nommés ne pourront vandre leur terraille à moins de douze sols le nombre........"7
Le 11 décembre 1734. Accord entre Benoît Lisnard et Honoré Bertrand potier à terre :
"......laquelle terraille le dit Lisnard payera audit Bertrand à dix sols pour chaque nombre de terraille......"8
Les ouvriers, potiers à terre ou tourneurs, sont payés "à la charge" chaque semaine le patron laisse à l'ouvrier une "note" sur laquelle il a porté la commande du travail de la semaine. En général, pour les périodes que j'ai connues, une charge par jour ouvrable.
Ainsi, le 25 avril 1743. Jacques Albanelly, potier à terre, embauche Jacques Pinchinat, potier à terre et ils concluent :
"......de payer le Sieur Pinchinat une livre pour chaque charge de terraille rébéllide qu'il travaillera......"9
On remarque que toutes les mesures de nombre et de poids sont exprimées en "charges" pour la terre et les commandes aux ouvriers potiers et "nombres" pour les objets mis à la vente.
En 1741, les 27 et 28 novembre devant Maître Jacques Ferrande, Notaire à Vallauris sept

personnes commandent séparément à sept potiers différents de Vallauris toute leur production de l'année à venir. Les actes sont identiques, ils constituent chacun une copie littérale de l'autre. Ces commandes portent toutes sur :
"......lesquels deux cent nombres terrailles seront composez au cent sçavoir:
Huit nombres entre six et huit. Un nombre de trois. Huit nombres de quatorze.
Quatre nombres de seize. Deux nombres de couverts; Quatre nombres de toupins.
Vingt quatre nombres de dix. Vingt nombres de douze.......
......qu'en supposant que le dit vandeur aie la commission de pots à l'usage de Marseille pour la salaison ou des anchois avec leur couvert et hanses ordinaires......"10
Quelquefois et de manière tardive les objets sont marqués d'un tampon représentant un chiffre, c'est la marque de son "nombre" donc de sa taille et contenance.

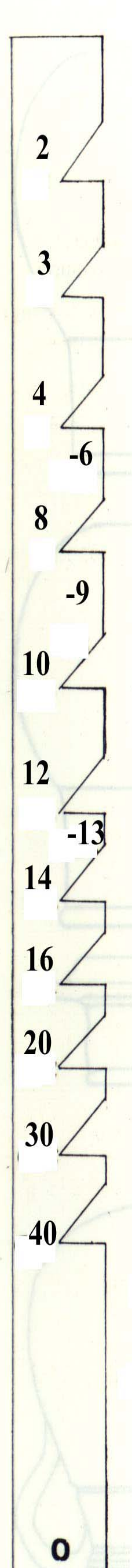


Marque de nombre 13 sur une marmite droite.11

Les mères ou maïré.

A partir de la fin du siècle dernier quelques catalogues nous renseignent mieux sur les nombres des différents objets, on y apprend que la suite des nombres de marmites "droites" ou "hautes" se définit ainsi : 2, 3, 4, 6, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 20, 30, 40.
Et pour les casseroles Vallauris : 2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 20, 30, 40.
Deux et quarante étant les chiffres limites des productions de Vallauris.
De plus grands objets ont été produits à Vallauris mais ils ne sont pas définis par des nombres, comme s'ils étaient produits hors classification. Comme par exemple le "ternaou" sorte de grande marmite droite qui n'existe qu'en une taille et qui mesure 39 centimètres de hauteur, 39 centimètres de diamètres de bouche, pour une contenance de 46 litres et un poids de 10 kilos.
De petits objets hors nombre existent aussi, ce sont les "terraïettes", des jouets pour enfants les "ménageons" de certains catalogues. Ils reproduisent en miniature les productions de Vallauris. Je n'en connais encore aucun qui ait été produit avant la fin du 19ème siècle.

Pour le 18ème siècle aucune ambiguïté, les actes notariés démontrent que les charges et les nombres existent.



Pour le 17ème siècle, j'ai effectué une vérification à l'aide du logiciel "Kéramos" que j'ai créé, et la confirmation est incontestable : les nombres existent bien.

Pour le 16ème siècle le peu d'objets à ma disposition ne m'ont pas permis une vérification valable. Mais il est pensable que le même système existe déjà à cette époque. Ce qui pose la question : est-ce que les potiers qui sont arrivés à Vallauris à partir de 1501 ont amené avec eux ce système qu'ils employaient avant leur venue à Vallauris ?.

Puisque tous les potiers de Vallauris produisent des objets semblables de même poids et de même contenance il faut qu'il existe une règle. Cette règle existe, c'est la "maïré", la mère. C'est en effet un objet de bois de chêne, en forme de règle, qui porte à intervalles définis des encoches. Ces encoches indiquent selon le type d'objet, la hauteur et le diamètre de bouche de celui-ci.

La mère des marmites droites ne porte qu'une graduation pour chaque nombre, en effet, ces objets, en cru, ont une hauteur égale à leur diamètre de bouche. Ce n'est qu'après séchage et cuisson que, par suite de retraits différentiels, ces dimensions se différencient. Au séchage et à la cuisson

le fond oppose une résistance au retrait alors que la bouche ne subissant aucune résistance peut se retirer plus librement et devenir plus étroite. Il en est de même pour la hauteur de l'objet qui se modifie par retrait.

Un moment du tournage du premier objet d'une série le potier prélève la dimension sur la mère à l'aide d'un "compas". Ce compas n'est qu'un simple fil de fer courbé en demi cercle et qui conserve la dimension prélevée sur la mère. Après avoir tourné le premier objet le potier en vérifie sa hauteur et son diamètre, puis, au besoin après correction il place sa "pige" en face de la girelle du tour pour pouvoir tourner tous les objets de la série à la même dimension en vérifiant ces deux dimensions d'un simple coup d’œil.

La maïré des marmites droites.

Les catalogues.

Ces catalogues nous donnent des images des formes et des dimensions des objets fabriqués à Vallauris. Cependant, si les renseignements qu'ils contiennent sont appréciables, ils ne rendent compte des objets et de leurs dimensions que pour l'époque où ils ont été publiés.



La Connaissance, à travers l'archéologie, reste indispensable pour la connaissance des objets et de leurs dimensions pour les autres époques.
Première page du catalogue de la Société Industrielle.
Les catalogues apportent en plus des renseignements sur la manière dont le commerce était organisé à ces époques, sur la façon de vendre les produits : à la pièce, au "compte".

INSTRUCTIONS

Dénominations des Articles

Nos poteries sont vendues à la "pièce" exception faite pour les articles poterie ordinaire (Nos 1 à 34) qui peuvent être vendus au "compte".

Par "compte" il faut entendre une unité de vente comprenant un nombre de pièces variables suivant la grandeur de ces pièces.

EXEMPLE

1 Compte de Marmites hautes N° 10 comprend :
10 Marmites hautes, diamètre 0,21.
1 Compte de Casseroles Paris N° 20 comprend :
20 Casseroles Paris, diamètre 0,14.

Afin d'éviter toute erreur dans l'exécution des ordres, *nos clients sont priés de n'employer*, dans leurs commandes, que les numéros, dénominations et nombres indiqués au présent catalogue.

Dimensions des Articles

Les dimensions indiquées au présent catalogue ne sont données qu'à titre de simple renseignement et peuvent subir de légères variations dont nous ne pourrons, en aucun cas, être tenus responsables.

Manière de s'en servir :

Quelle que soit la qualité réfractaire de nos poteries, elles ne donnent satisfaction qu'avec les INDISPENSABLES PRÉCAUTIONS suivantes :

1° Avant leur PREMIER emploi, les remplir d'eau pendant une heure environ et les laisser sécher ensuite.

2° Ne jamais placer un ustensile vide sur le feu.

3° Placer le récipient sur un feu doux que l'on peut activer ensuite, en veillant à ce que la chaleur se répartisse également sur le fond de l'ustensile. Eviter de refroidir brusquement la poterie après son retrait du feu.

Page de garde du catalogue de la Sté Industrielle.

C'est justement ce catalogue18 qui nous parle de "compte" qui, à ce moment là, correspond au nombre jugé trop "patois" pour être diffusé au dehors du pays. Le terme de nombre sera cependant toujours utilisé à Vallauris on peut dire à usage intérieur.
Les objets qui suivent sont dits : Poteries ordinaires (Extérieur brut, verni ou jaspé)

Les marmites ou "pignates".

La marmite droite ou haute ou "drétche"



Elle se décline en 14 nombres, soit quatorze tailles de contenance différentes mais de formes exactement semblables avec des contenances allant de 27 litres à 0 litre 70.

Nombre	Diamètre de bouche	Contenance
2	0,33	27 l
3	0,30	21 l
4	0,27	18 l
6	0,26	13,20 l
8	0,24	12,60 l
9	0,22	11,40 l
10	0,21	10 l
12	0,18	05 l
13	0,17	04,50 l
14	0,16	03 l
16	0,14	01,70 l
20	0,12	01,30 l
30	0,10	0,85 l
40	0,08	0,70 l

La marmite ronde ou à "tripe".



Elle se décline en 14 nombres, soit quatorze tailles de contenance différentes mais de formes exactement semblables avec des contenances allant de 27 litres à 0, 85 litre.

Nombre	Diamètre de bouche	Contenance
2	0,30	27 l
3	0,28	21 l
4	0,25	17 l
6	0,24	14 l
8	0,22	09 l
10	0,19	07 l
12	0,16	05 l
13	0,15	04 l
14	0,14	02,50 l
16	0,12	01,70 l
20	0,11	01,20 l
30	0,09	0,85 l
40	0,08	0,85 l

Les cafetières.




Cafetière jaspée droite **Cafetière jaspée droite**

Nombre	Diamètre de bouche	Contenance
6	0,190	2,60 l
8	0,175	2,05 l
10	0,150	1,30 l
12	0,140	1 l
14	0,120	0,60 l
16	0,105	0,36 l
20	0,095	0,23 l

Ces objets se déclinent en sept tailles et contenances. De 2,60 litres à 0,23 litre. Bien que les catalogues les indique seulement jaspés, ils existent en toutes sortes de décorations.

Le saladier.



Saladier jaspé

Les saladiers se déclinent en huit tailles et contenances. Bien que dits "jaspés" ils se livrent en toutes sortes de décoration.

Nombre	Diamètre de bouche	Hauteur
4	0,33	0,125
6	0,30	0,115
8	0,28	0,105
10	0,26	0,100
12	0,24	0,090
14	0,21	0,080
16	0,18	0,075
20	0,17	0,065

Les marmites à pommes de terre ou marmites "Parmentière" ou pignates à truffes.

Pour cet article il n'est indiqué aucune mesure qui permette de juger de sa taille. Seules les contenances sont indiquées.

Un catalogue de la Société Générale propose une autre forme pour la marmite à pommes de terre. Cette forme, plus élancée est plus près de la vérité.

Dans ce catalogue, pour cet article il n'est pas indiqué de dimensions. Seules les contenances sont indiquées.



Olla "Parmentière"

Nombre	Diamètre de bouche	Contenance en kilo
		1/4
		1/2
		1
		1,5
		2
		3

Les Jouets d'enfants ou "terraïettes" ou "ménageons"[23].

Les formes et le nombre des térraïèttes sont très variables d'un fabricant à l'autre. Elles peuvent aussi varier de dimensions, certaines sont plus grandes que d'autres.



Jouets dits "Ménageons", pour enfants

Par exemple le catalogue de la Société générale nous en propose une variété plus grande.



JOUETS D'ENFANTS VARIÉS
OU MÉNAGEONS

Les poteries "Provençales".

Ces poteries apparaissent pour deux raisons. La première, copier les productions de poteries "artistiques". La seconde diversifier les productions pour essayer d'augmenter les chances de survie dans une époque de récession pour la céramique culinaire.



Jarre

Cet objet se décline en six tailles différentes. Il se définit par sa hauteur
0,10, 0,15, 0,20, 0,25, 0,30, 0,35



Pot à eau

Cet objet est une copie très libre des pichets de barque de Saint Quentin la Poterie.
La Société industrielle ne le produit qu'en une seule dimension. Sa taille est définie par sa hauteur. Hauteur : 0,19



Cruche

Bien que nommé cruche cet objet est une "dourgue" produite en copie de celles produites dans la Vallée de l'Huveaunne et notamment à Saint Zacharie (13).
La Société industrielle ne le produit qu'en une seule dimension. Sa taille est définie par sa hauteur. Hauteur : 0,17

Les poteries "sans plomb".

Plusieurs sociétés appliquent les directives sur l'utilisation du plomb dans les glaçures et produisent des objets recouverts de glaçures "sans plomb". Ce qui donne lieu à l'apparition de nombreuses marques : "Val d'Or", "La Vallaurite", "Valauror" "Poterie Culinaire C.S.C".
Les objets produits se réfèrent aux formes traditionnelles en les modifiant parfois. Souvent ces objets sont tournés à l'endroit. D'autres sont produits à la calibreuse, d'autres au moule.
Vallauris tente par de fait d'entrer dans le monde industriel et abandonner les pratiques manufacturières.
De nombreux produits apparaissent, surtout sous la marque "Vallaurite" tels les "ramequins", divers plats, soupières, terrines, terrines "Belges" et moules à soufflets.
En "Vallaurite", l'intérieur de l'objet est glaçuré en blanc l'extérieur étant glaçuré en vert.
En "Val d'Or", l'intérieur et l'extérieur sont glaçurés en brun-rouge foncé.
En "Valauror", l'intérieur est glaçuré en blanc l'extérieur étant glaçuré de beige, le haut de la panse étant rehaussé d'une bande brune posée au pistolet.
En "Poterie Culinaire C.S.C", l'intérieur est glaçuré en jaune l'extérieur étant glaçuré en vert.
La gamme des produits "Vallaurite" est peu diversifiée. Elle suit les produits traditionnels reproduisant les marmites hautes, rondes et à manche, la casserole Parisienne, la casserole Vallauris, les plats "sabots" le couvercle à rebord, les plats à oeufs et la terrine pour pâtés.
Seul un nouvel objet est rajouté : la terrine Belge.
Par contre la gamme des produits "Val d'Or" est très étendue puisque l'on n'y compte pas moins de trente deux articles différents et en plusieurs tailles.
Là aussi les produits traditionnels sont reproduits : marmites hautes, basses, rondes, à manche.
Les casseroles sont représentées par les casseroles Vallauris et Parisienne. on y retrouve aussi les garde lait et les marmites parmentières. on y produit aussi des objets "au centimètre" : marmites hautes, rondes, basses et des casseroles Parisiennes. Les couvercles produits sont les couvercles à rebord.
Je n'ai aucune idée de l'étendue des productions "Poterie Culinaire C.S.C", ni de l'étendue des productions de la marque "Valauror".
Un changement de technique apparaît, les poteries sont souvent fabriquées par calibrage. Les potiers traditionnels se gaussent alors arguant que leurs qualités culinaires seront moindres.
Ce qui est vrai et (malgré leurs qualités esthétiques et hygiéniques) participe à leur piètre succès auprès la clientèle.

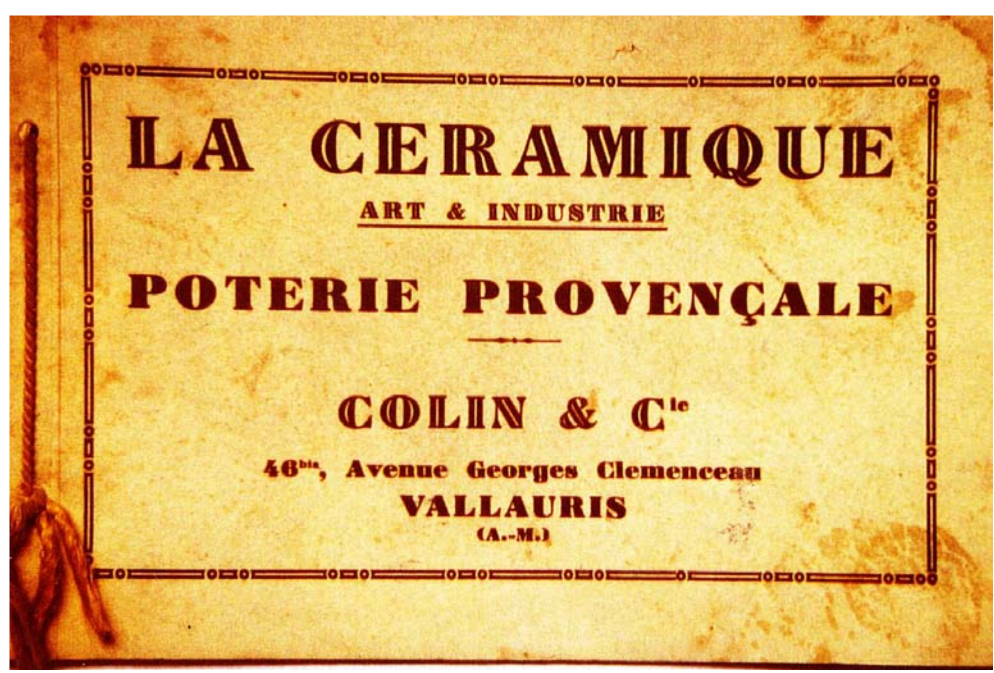
Les productions « Vallaurite »



Les productions "Val d'Or"



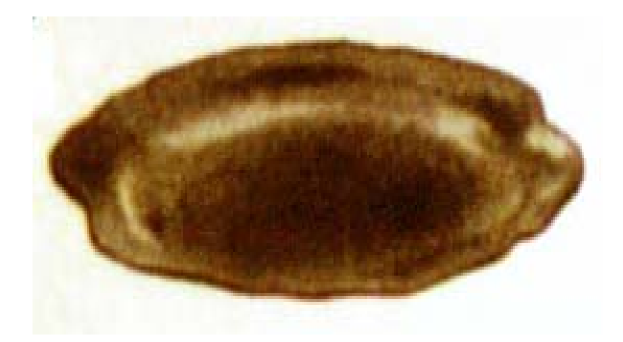
Le catalogue de Jules Colin.



Ce petit catalogue détaille les objets que fabriquait Jules Colin dans les années 1920, 1930. Malheureusement, ce catalogue ne donne aucune indication de taille ni de décoration. Il n'est utile que par les représentations qu'il propose.
Saladier à bord éversé, son bord est polylobé c'est donc un objet moulé à la lastre auquel on a ajouté un pied annulaire par tournage.

Saladier à bord éversé.





Plat ovale de style Louis XV, cet objet est produit par moulage à la lastre sur un moule en plâtre.

Plat ovale de style Louis XV

Ces quelques exemples nous montrent la richesse de renseignements que nous apportent les catalogues, mais il n'entre pas dans le cadre d'un tel travail de les publier dans leur intégralité.